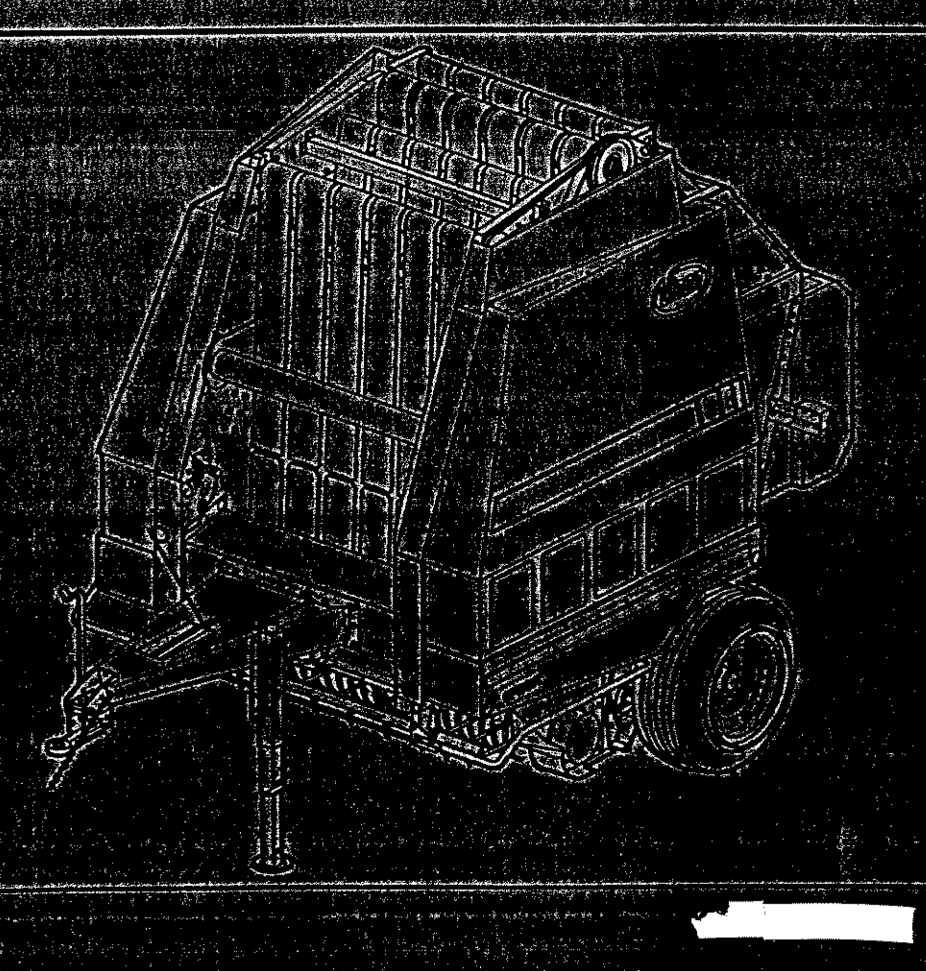


Betriebsanleitung
Manuel d'utilisation
Operation manual
Manual de empleo
Gebruikshandleiding

RV 157LOC
RV 187LOC



[redacted]

0. GÉNÉRALITÉS

0.1 SOMMAIRE

titre	page

titre	page

Schematiques / Diagrammes

0.2 PRÉFACE

Ce manuel contient des informations sur le fonctionnement, la lubrification, l'entretien et les mesures de sécurité relatives à la presse à balles rondes.
La conception des presses à balles rondes ***RV 157(L)*** et ***RV 187(L)*** donne une importance primordiale à la facilité d'utilisation et à la fiabilité afin de répondre aux exigences de l'agriculteur.
Lisez ce manuel avant la mise en service et tenez le à la disposition de la personne chargée de l'utilisation de la machine.

Remarque: Vous rencontrerez les prescriptions concernant sécurité, responsabilité et garantie dans le chapitre 5!

Si, contre toute attente, des difficultés surgissaient ou si, après la lecture du manuel d'utilisation, il y avait encore des questions à éclaircir, veuillez vous adresser à votre concessionnaire compétent qui vous donnera avec plaisir les informations demandées.
Conservez soigneusement ce livret afin de vous y reporter par la suite en cas de besoin.
Veuillez remplir en tous points l'avis de livraison, le retourner à votre concessionnaire et bien garder la copie qui vous est destinée.
Inscrivez dans la case ci-après le numéro de machine (PIN) que vous trouverez sur la plaque signalétique d'identité. Vous en aurez besoin pour toutes questions relatives au service après-vente, etc.

'GREENLAND GELDROP B.V.', constructeur de machines agricoles s'efforce sans cesse d'améliorer ses produits. Aussi se réserve-t-il le droit d'apporter à ses machines toutes les modifications et les perfectionnements qu'il jugera nécessaires.
Toutefois, il n'est nullement tenue à transformer ni à modifier les machines déjà livrées.

Inscrire ici le num–ro d'identit– (PIN) de votre machine:

BR ....

BT ....

PSN: 70-73BR / 16-20BT

0.3 TERMES ET SYMBOLES

0.3.0 Généralités

Remarque: 1. Toutes les illustrations, ainsi que les caractéristiques techniques sont données sans engagement. Les données peuvent être modifiées sans avis préalable.

2. C'est le sens d'avancement du tracteur qui détermine le sens des indications 'gauche', 'droite', 'avant' et 'arrière'.
   Ceci vaut également pour la définition du sens de rotation, c'est-à-dire:
   - rotation à droite = mouvement rotatif dans le sens horaire;
   - rotation à gauche = mouvement rotatif dans le sens anti-horaire;
   - le mouvement rotatif autour de l'axe vertical est déterminé vu de haut en bas;
   - le mouvement rotatif autour de l'axe horizontal - qui se trouve plus ou moins en équerre par rapport au sens d'avancement du tracteur- est déterminé vu de gauche à droite;
   - en parlant de vis, écrous et leviers, etc. c'est la position de l'opérateur qui détermine le sens des termes 'gauche' et 'droite'.
3. Dans ce livre les abbreviations suivantes sont utilisées:
   PIN*=numéro d'identité de la machine (sigle de l'anglais);
   PSN*=numéro de la serie de production (sigle de l'anglais).
   *=ces numéros se trouvent sur la plaque d'identité!
4. Une barre verticale devant une ligne de texte indique une modification dans le texte (par rapport au texte de l'édition précédente).
   Les modifications des figures ne sont pas marquées.

0.3.1 Remarques et avis

⚠ **DANGER:** Ce symbole d'alarme ou en-tete indique qu'il existe un danger réel de blessures ou de mort, menaçant tout homme et animal!
Pensez SECURITE! Travaillez en SECURITE!

⚠ **Attention:** Ce terme signale que l'équipement (p.ex. les machines, les récoltes et les batiments) court le risque d'être endommagé. Evidemment, ce terme attire votre attention sur les conséquences financières ou juridiques (responsabilité, garantie, etc.)!

Remarque: Une remarque qui vous aidera à faciliter ou perfectionner votre travail et à améliorer la sécurité.

G9709BRT(3)

0.4 DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

selon Directive CEE 89/392/CEE

Nous, les Ets. **Greenland Geldrop B.V.**

Nuenenseweg 165

NL 5667 KP Geldrop

déclarons sous notre seule responsabilité que le produit

presse à balles rondes, types RV 157(L) et 187(L)

(PSN comme indiqué au dos de ce livret)

faisant l'objet de cette déclaration, est conforme aux règles fondamentales en matière de sécurité et de santé stipulées dans les Directives **89/392/CEE, 91/368/CEE, 93/44/CEE** et **93/68/CEE**, aux dispositions des normes suivantes

EN 292-2, EN 294, prEN 704

Fait à Geldrop, le 25-08-1997

....

Manager Général

0.5 DESTINATION DES PRESSES À BALLES RONDES

Cette machine est destinée a ramasser des plantes fauchées et déposées au sol, non ou peu ligneuses, principalement herbes fourragères, et à amener celles-ci, à l'aide du pick-up, vers la chambre de pressage en vue de la formation d'une balle ronde.

Respecter impérativement les instructions de mise en route et d'utilisation développées dans ce manuel et/ou les avertissements et autocollants apposés sur la machine.Cette machine est exclusivement réservée aux usages courants en travaux agricoles.

Attention: Toute autre utilisation doit faire l'objet d'une autorisation préalable et écrite de GREENLAND GELDROP!
Cette prescription peut également être applicable au pressage de plantes non fourragères peu communes!
Voir également Responsabilité et Garantie (section 5.2)!

G9709BRT(3)

0.6 DESCRIPTION DE LA PRESSE À BALLES RONDES À CHAMBRE VARIABLE

0.6.0 Description Générale

Les presses à balles rondes VICON à chambre variable sont équipées de deux jeux indépendants de courroies qui forment une chambre spéciale de démarrage au centre de la machine.Le tapis de fourrage ramassé par le pick-up est amené vers la chambre de pressage par un rouleau d'alimentation à profil nervuré et détourné vers le haut pour être entraîné par le jeu de courroies arrière. Dès que le fourrage tombe vers l'avant, il est pris en charge par le jeu de courroies avant qui l'entraîne vers le bas de manière à ce que la formation de la balle commence immédiatement. Lorsqu'il s'est formé un noyau solide, celui-ci commence à élargir la chambre de démarrage.A cause du produit constamment amené, la balle commence à croître progressivement sous l'action des courroies qui la maintiennent en rotation et exercent une pression uniforme sur elle. Le diamètre de la balle peut être présélectionné. Dès que la valeur désirée est atteinte, le conducteur en est averti par un affichage sur l'écran du boitier de commandeainsi que par un avertisseur sonore. Le diamètre de la balle peut être surveillé en plus à l'aide d'un indicateur situé sur la presse.

Le conducteur doit arrêter le tracteur pour le déclenchement manuel ou automatique du cycle de liage. Dès que le cycle de liage est terminé, la balle peut-être éjectée.

0.6.1 Modes de Liage

En fonction de l'option à laquelle vous avez donné la préference, l'équipement de votre presse comprend un système de liage par ficelle ou un système de liage par filet ou les deux systèmes. Sur les presses équipées des deux systèmes la sélection du mode de liage se fait depuis le boitier de commande. Certaines machines ne peuvent être équipées que d'un seul système de liage à cause de leur équipement (p.ex. le système Opticut ne peut être combiné qu'avec liage filet).

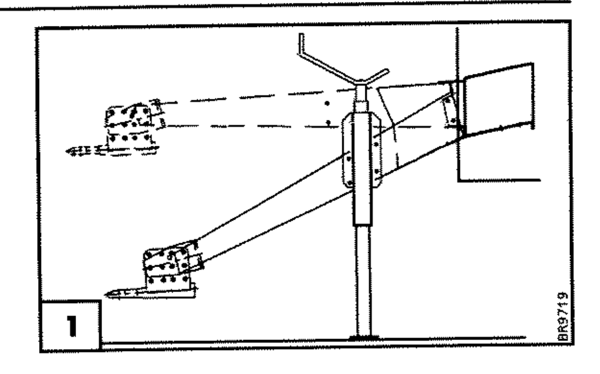
A. Liage ficelle

Deux bras guide-ficelle dont la trajectoire commence sur les côtés, guident les ficelles autour de la balle de manière à ce qu'elles se croisent. Dès que l'avertisseur sonore est déclenché il faut arrêter le tracteur sans pour autant réduire le nombre de tours de la prise de force. Lorsque le mode de fonctionnement automatique est sélectionné le cycle de liage est commandé par le boîtier de commande. En mode manuel le conducteur commande le cycle de liage à l'aide de boutons placés sur le boîtier de commande.

B. Liage filet

Ce système de liage permet l'enrubannage de la balle dans un filet. Le cycle de liage est commandé automatiquement par le boîtier de commande électronique. La fin du processus est indiquée sur l'écran du boitier de commande.

1. PREPARATION DE LA MACHINE



⚠ DANGER:

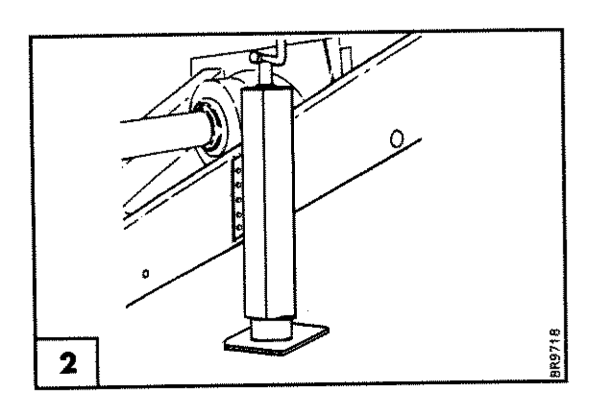
La prudence est de rigueur lors de toute intervention (réglage, etc.) sur un élément en fonction!

1.1 ATTELAGE DE LA PRESSE

(fig. 1 et 2)

Utiliser la béquille montée sur le bâti d'attelage pour mettre la machine au niveau de la barre d'attelage fixe et faire tourner la manivelle pour régler la hauteur de la presse sur celle de la barre d'attelage.

Une fois le timon attelé à la barre d'attelage oscillante du tracteur, faire coulisser vers le haut la béquille et la verrouiller dans cette position (position de transport).



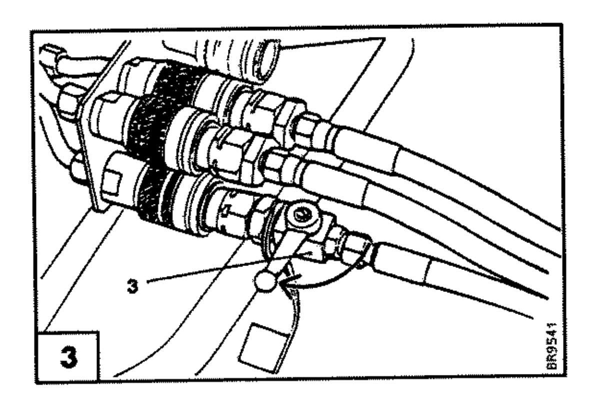
Remarque:

Le timon peut être réglé en position ou basse (fig. 1).

⚠ DANGER:

Ne pas se tenir entre le tracteur et la machine pendant l'accrochage et le décrochage. S'il est indispensable de travailler dans cette position, il faut être absolument sûr que TOUS les circuits du tracteur et TOUS les organes en rotation et en mouvement sont bien immobilisés!

Vérifier que la broche d'attelage soit de la dimension correcte et protégée par une goupille bêta!

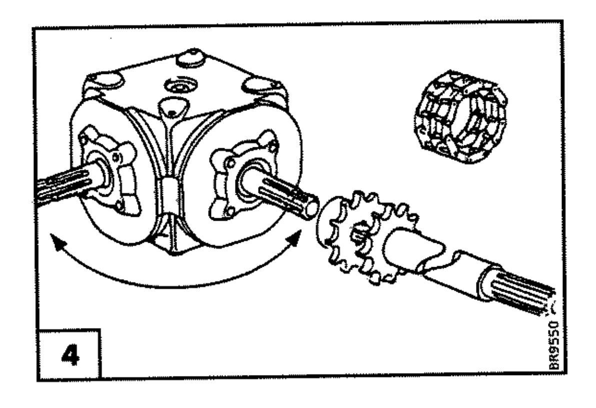


1.2 CIRCUIT HYDRAULIQUE DU TRACTEUR (fig 3)

Le circuit hydraulique de la presse est actionné par le tracteur et il exige un distributeur hydraulique double effet pour assurer l'ouverture et la fermeture de la porte arrière et pour actionner les vérins de densité de balle. Quand la porte arrière est fermée, le levier de commande doit se trouver au point mort.

Un autre distributeur hydraulique simple (ou double) effet est nécessaire (de préférence avec position de flottement) pour actionner le pick-up hydraulique. Le verrouillage du pick-up pour le transport est assuré par une soupape à quart de tour montée sur le circuit hydraulique (3).

Raccorder les flexibles hydrauliques au tracteur, en s'assurant que les coupleurs rapides soient nettoyés avant de les enfoncer.





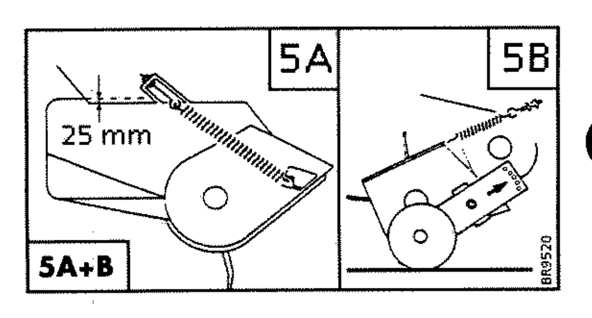


1.3 VITESSE DE LA PRISE DE FORCE DU TRACTEUR (fig. 4)

La presse en modèle standard comporte un boitier principal avec réglage de pdf à 540 tr/min.

Pour obtenir un réglage de 1000 tr/min de pdf, il faut inverser ce boitier, transformant l'arbre secondaire en arbre primaire.

Dans ce cas interchanger le reniflard (si existant) et le bouchon de façon à ce que le reniflard se trouve en haut.



1.4 PRÉPARATION DES ANDAINS

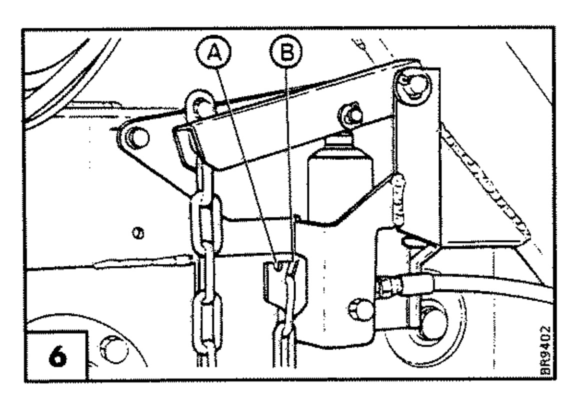
La hauteur des andains ne doit pas dépasser 40 cm, ceci assurant un dégagement suffisant pour le crochet d'attelage et la béquille.

L'andain ne doit pas être plus large que le pick-up c'est-à-dire:

140 cm en cas du pick-up standard

200 cm en cas de pick-up large.

Si l'andain est plus large, on peut ajouter des roues d'aindainage disponibles en option (seulement en cas du pick-up standard) pour réduire la largeur de l'andain à la dimension voulue. Eviter les andains trop étroits car ils rendent difficile l'alimentation uniforme de la presse.



1.5 RÉGLAGE DE HAUTEUR DE LA PRESSE (fig. 5 et 6)

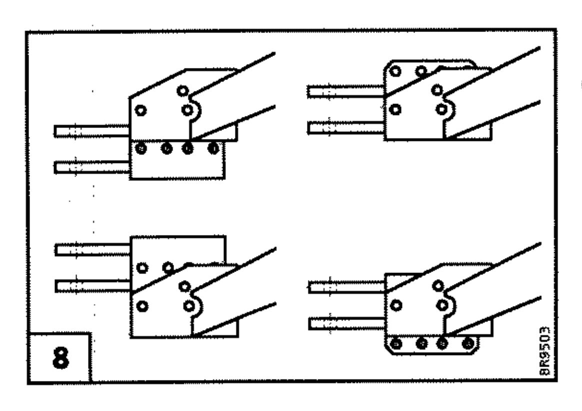
Remarque:

La fig. 5A montre la situation du pick-up standard; fig. 5B la situation du pick-up large.

Pour régler la hauteur des dents de pick-up au-dessus du chaume, abaisser ou relever la presse par réglage de la hauteur du dispositif d'attelage par rapport à la barre d'attelage du tracteur.

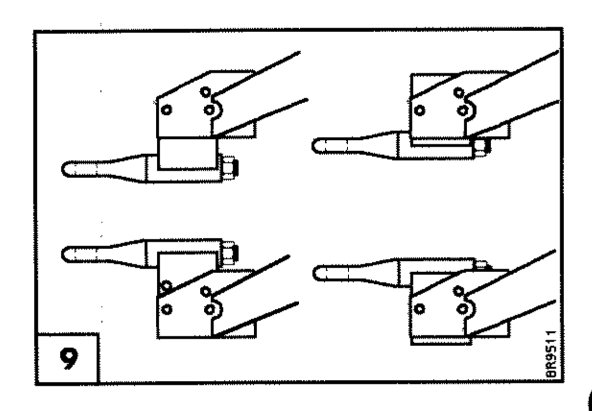
Des positions différentes sont possibles avec la presse attelée à la chape d'attelage (fig. 8) ou à l'oeil d'attelage (fig. 9).

La presse doit être à l'horizontale ou légèrement inclinée vers l'arrière mais, dans tous les cas, il faut respecter au mieux la hauteur du pick-up par rapport au bâti de la presse. Le timon peut être réglé pour attelage élevé et bas.



1.5.1 Pick-up standard (fig. 5A)

Pour assurer le maximum de capacité et un bon démarrage des balles, il est important de régler correctement la hauteur du pick-up par rapport au bâti de la presse. Il doit subsister un chevauchement (fig. 5A) d'env. 25 mm entre les tôles latérales du pick-up et le bâti de la presse.



Abaisser hydrauliquement le pick-up et le fixer dans la position désirée à l'aide de la chaîne (fig. 6). Si nécessaire ouvrir le robinet d'arrêt (3, fig. 3) de la tuyauterie hydraulique. On peut choisir entre deux positions (A et B, fig. 6).

La position 12 (fig. 7) des axes (11) des roues de la presse correspond au réglage normal tandis que la position 13 est recommandée en terrains à faible portance.

Pour le lin utiliser la position 16.

1.5.2 Pick-up large (fig. 5B et 7)

Régler la hauteur du pick-up large à l'aide des deux tirants réglables situés de chaque coté de la machine. Positionner ensuite les roues de jauge, à l'aide de la vis de fixation (fig. 5B), de façon à ce que celles ci ne touchent pas le sol. Ces roues ont en effet un rôle de protection des dents du pick-up (p.ex. roue de presse dans une ornière), et ne doivent en aucun cas supporter le pick-up durant toute la durée du pressage.

SI le pick-up large est monté on ne peut utiliser la presse qu'avec les axes (11, fig. 7) des roues montés en position 13.



1.6 POSE DE L'ARBRE À CARDANS

(fig. 10 à 12)

Monter les deux demi-arbres à cardans côte à côte sans les joindre et vérifier la longueur.

Les tubes doivent se chevaucher avec un jeu d'écartement minimum de *25 mm*, le chevauchement minimum étant de *370 mm*.

⚠ **Attention:**

Si l'arbre à cardans est trop long, ceci peut abîmer sérieusement les paliers sur la presse comme sur la pdf du tracteur! La garantie de ces composants et des parties affectées deviendrait invalide. Dans la plupart des cas, la longueur de l'arbre sera correcte et il ne sera pas nécessaire de le raccourcir!

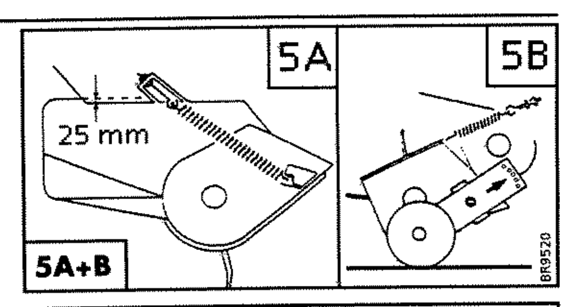
1.7 RACCOURCIR L'ARBRE À CARDANS (fig. 10 à 18)

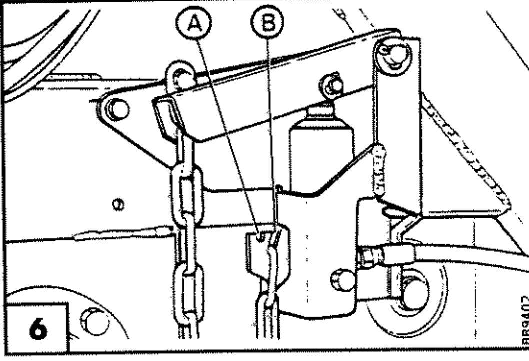
Si l'arbre est trop long, couper d'abord les tubes de protection à la longueur voulue.

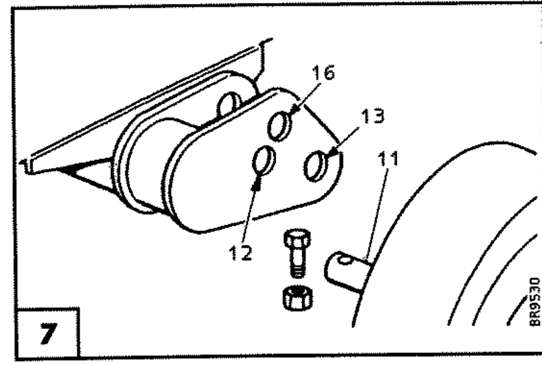
Puis couper les tubes profilés (B) à la même longueur (A).

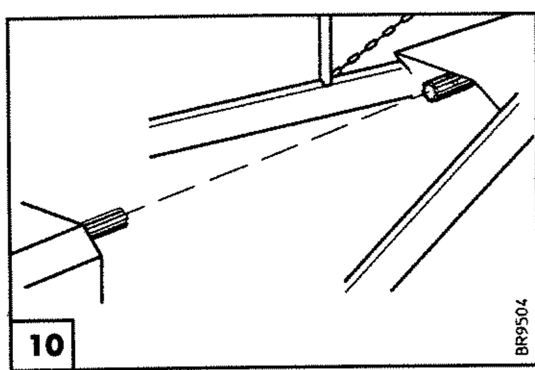
Limer la partie coupée pour enlever toutes les bavures (fig. 15) et essuyer toute trace de limaille.

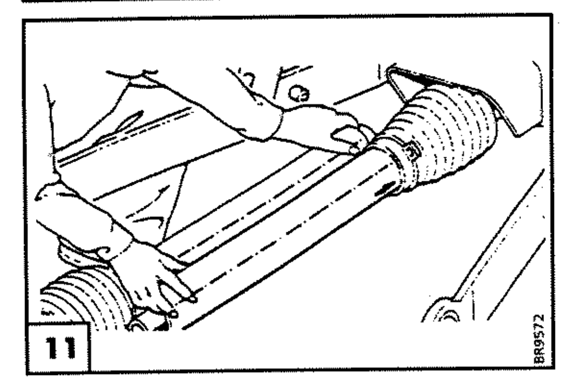
Enlever aussi toutes bavures de plastique à











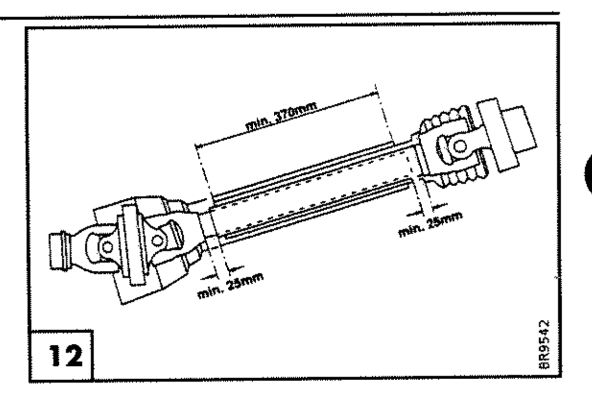
l'intérieur des tubes de protection pour qu'ils puissent coulisser aisément et essuyer toutes les poussières adhérentes. Appliquer une bonne couche de graisse sur la surface extérieure du tube profilé interne (fig. 16).

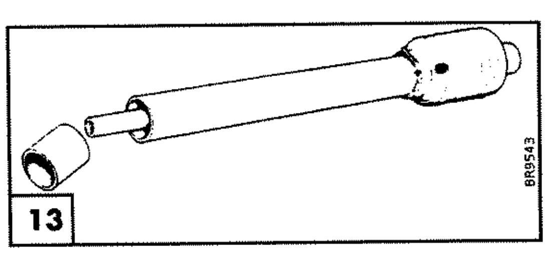
L'arbre à cardans sur la presse a un grand angle de cardan côté tracteur ce qui permet de braquer jusqu'à *80°*. Veiller à ce que les deux moitiés de l'arbre à cardans ne soient pas poussées à fond durant le braquage.

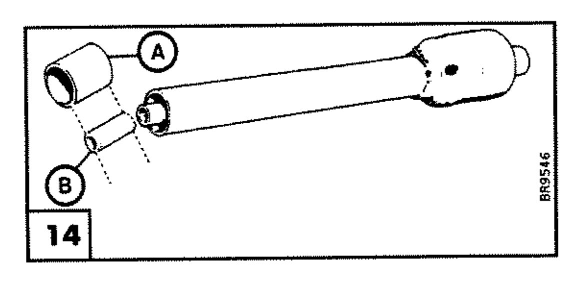
Remarque:

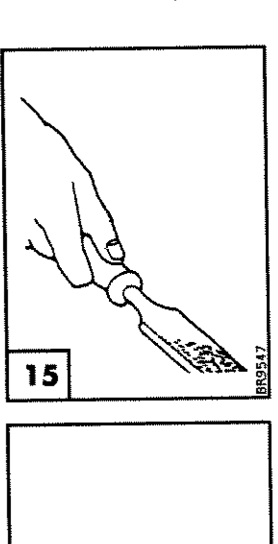
Lorsqu'on relâche la goupille d'attache rapide, la chape de cardan de pdf doit glisser aisément pour se détacher de la transmission. *NE PAS UTILISER* de marteau pour détacher ou poser la chape sur l'arbre cannelé (A, fig. 17). Ceci endommagera la chape de cardan de pdf et l'arbre cannelé sur le tracteur. Bien lubrifier l'arbre cannelé, la chape de pdf et la goupille d'attache rapide (B, fig. 17).

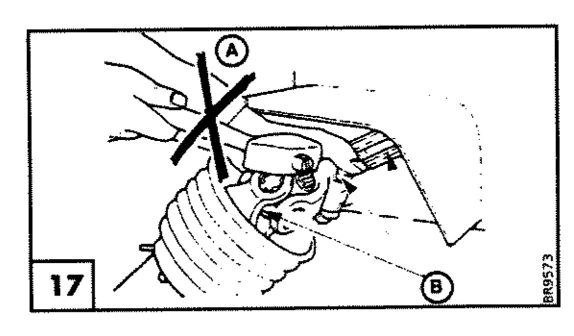
Attacher la chaîne de sécurité du tube protecteur à des points fixes du tracteur et de la machine (voir la flèche, fig. 18).

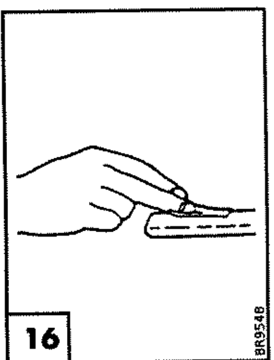


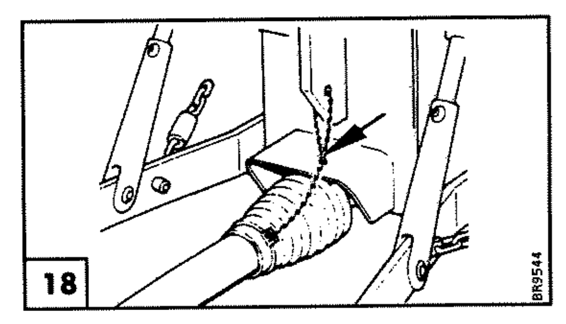












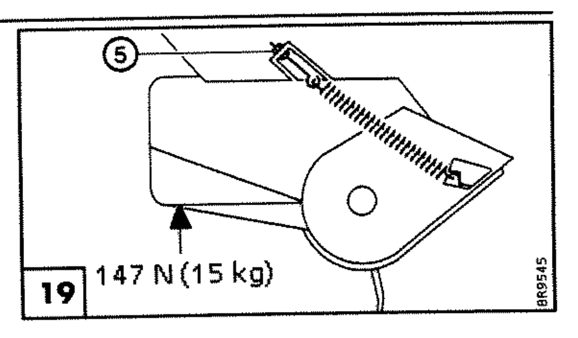
1.8 RÉGLAGE DU FLOTTEMENT

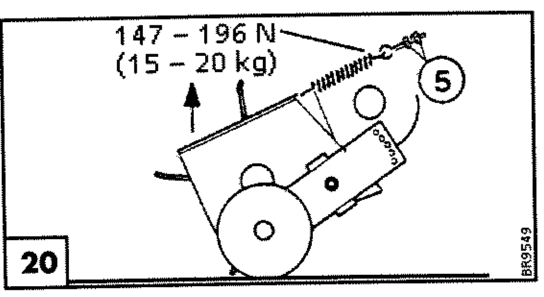
(fig. 19 et 20)

Régler la tension du ressort de flottement de pick-up à *147 - 196 N (15 - 20 kg)* à l'avant de la plaque d'extrémité. Puis régler l'écrou (5, fig. 19 et 20) pour obtenir le flottement désiré.

Remarque:

La fig. 19 montre la situation du pick-up standard; fig. 20 la situation du pick-up large.





1.9 RÉGLAGE DU RABATTEUR

(fig 21 à 23)

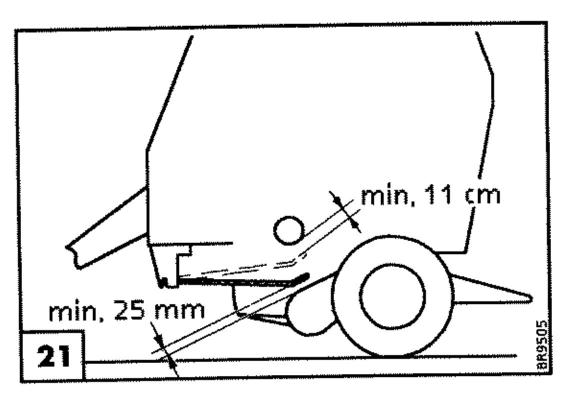
Le rabatteur comprime légèrement le fourrage sur le tambour du pick-up pour assurer une alimentation régulière et homogène du fourrage dans la presse. Il est particulièrement utile pour les récoltes légères et pour le ramassage en cas de vent.

Il faut régler le rabatteur pour fournir un jeu minimum de *25 mm* entre le tambour du pick-up et les tiges de rabatteur.

Pour cela, agir sur les vis faisant office de butées hautes et basses, situés de chaque coté du rabatteur (fig. 23):

vis (6) = butée haute

vis (7) = butée basse.



1.10 RÉGLAGE DU RABATTEUR - PICK-UP LARGE (fig 22 et 23)

Régler le rabatteur de la manière suivante (fig. 22):

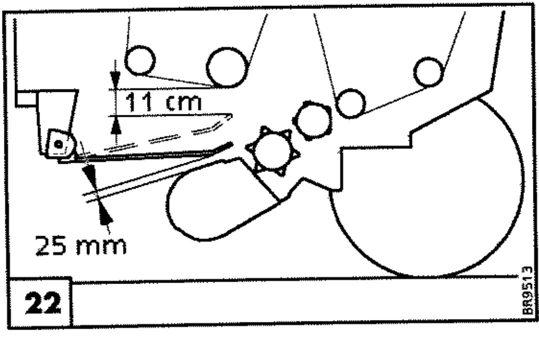
1) Position inférieure: un jeu minimum de 25 mm doit subsister entre les pointes des tiges de rabatteur et les profiles du tambour d'alimentation.

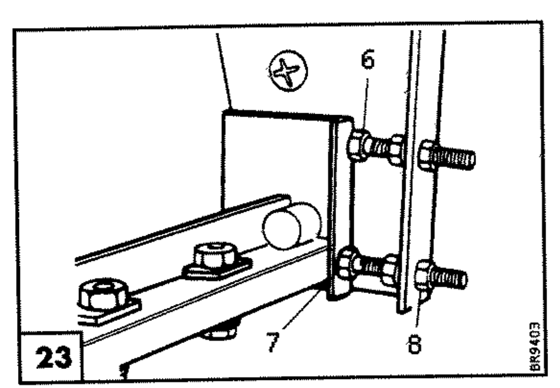
2) Position la plus haute: un jeu minimum de 11 cm doit subsister par rapport au rouleau entraînant les courroies de pressage avant.

Pour cela, agir sur les vis faisant office de butées hautes et basses, situés de chaque coté du rabatteur (fig. 23):

vis (6) = butée haute

vis (7) = butée basse.





1.11 CHARGEMENT ET ALIMENTATION DE LA FICELLE

1.11.1 Chargement de la ficelle

Remarque:

Pour déverrouiller et ouvrir des grandes portes latérales: voir 1.20.

Chaque presse est fournie avec une tringle munie d'une cosse qui facilite le passage de la ficelle dans les tubes de guidage.



Chaque boîte à ficelle détient au total 5 bobines de ficelle plastique ou sisal. Il faut les raccorder en commençant par la bobine 5 (arrière) et en remontant vers la bobine 1 (avant) (fig. 24). Faire sortir la ficelle à travers le trou de guidage dans les tôles frontales de la presse.

Mettre la ficelle entre les patins de freinage et l'attacher à la cosse. Puis utiliser la cosse pour faire passer la ficelle à travers les tubes de guidage.

Le frein **doit laisser suffisamment de jeu pour permettre à la ficelle de passer aisément** mais assurer en même temps une tension permettant d'éliminer les boucles. Régler la tension du ressort si nécessaire.

Remarque:

Pour passer plus facilement la ficelle par les tubes, déplacer le bras de liage de *15 cm* par rapport à sa position de repos. Pour cela mettre le boitier de commande en mode manuel, et utiliser les touches + et -pour activer le vérin (voir le châpitre 2).

La ficelle doit ressortir de 10 cm de l'extrémité des tubes. Vérifier que le bras du couteau est muni d'une lame et que le ruban de protection a été enlevé.

1.11.2 Passage de la ficelle (côté gauche) (fig. 26)

Passer la ficelle provenant du trou de guidage du flanc gauche dans le tube de guidage situé sur le timon. La faire passer ensuite dans le frein de ficelle avant, puis dans le tube de liage avant, en utilisant la tingle munie de la cosse.

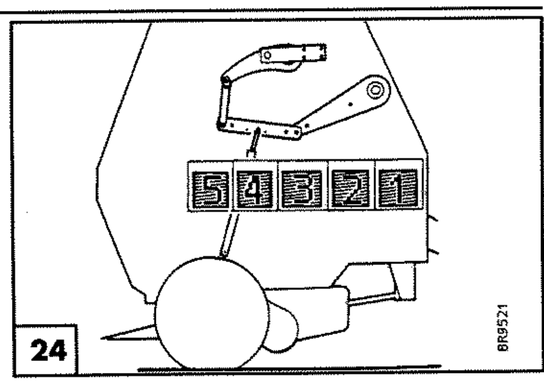
1.11.3 Passage de la ficelle (côté droit) (fig. 25)

Passer la ficelle provenant du trou de guidage du flanc droit dans le frein de ficelle avant, puis dans le tube de liage arrière, en utilisant la tingle munie de la cosse.

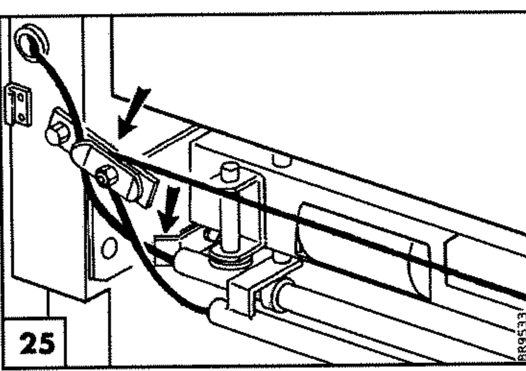
Le frein de ficelle arrière est doté d'un frein à ressort qui empêche que la ficelle ne puisse rebondir en arrière dans le tube après la coupe.

1.11.4 Frein de ficelle réglable

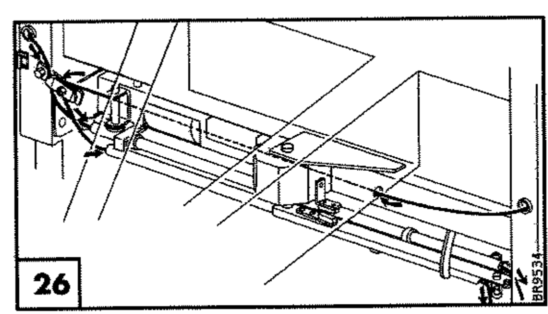
Le frein de ficelle réglable (voir la flèche en haut, fig. 25) devrait être desserré lorsque les tubes se trouvent à droite et la ficelle doit être entraînée par la balle en rotation. En cas nécessaire ré-ajuster la freine.



24



25



26

1.12 MONTAGE DU BO TIER DE COMMANDE

Choisir un emplacement dans la cabine du tracteur pour monter le boîtier de commande de la presse de sorte qu'on puisse voir et atteindre le boîtier aisément à partir du siège de conduite.

L'emplacement choisi doit être un endroit protégé et exempt de vibrations et relativement dépourvu de poussière. Fixer le support du boîtier sur le tracteur.

Voir également section 2.2.

Remarque:

Ne pas soumettre le boîtier de commande à des chocs ou vibrations importantes, un excès de poussière, d'humidité ou des températures très basses. Démonter l'appareil du tracteur durant la morte saison et l'enfermer dans un emballage étanche pour le protéger des poussières, de l'humidité et des rongeurs. Toute négligence à cet égard rendrait la garantie invalide: voir aussi section 5.2.

1.13 RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE

Voir section 2.2

À l'aide du câble fourni avec la machine, connecter à l'installation électrique 12 V du tracteur l'unité de commande (A, fig. 35) de la machine. La fiche du câble doit être branchée sur la prise d'amenée de courant de l'unité de commande de la machine.

Le fil rouge (ou marron) positif (+) se raccorde au côté positif (+) de la batterie 12 V du tracteur.

Le fil bleu de mise à la masse se raccorde directement à la borne négative (-) de batterie du tracteur.

Remarque:

Veiller à bien raccorder les fils suivant leur polarité car l'appareil ne fonctionnera pas si les fils sont mal raccordés. Enlever toute trace de peinture, rouille et saletés ainsi que la graisse et l'huile sur les points de raccordement électrique. Serrer fermement tous les raccords pour assurer un bon contact électrique.

Attention:

Faire un raccordement direct à la batterie seulement.

1.14 CONTRÔLES PRÉLIMINAIRES DU BO TIER DE COMMANDE (fig. 27)

Remarque:

Pour la description de la commande et des réglages à l'aide du boîtier, voir le chap. 2.

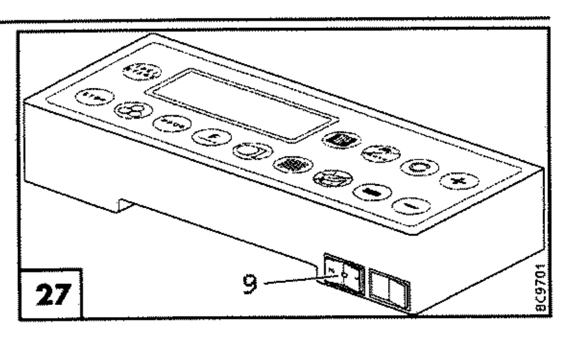
1) Mettre l'interrupteur principal (9) en position 1 (MARCHE) puis appuyer sur START.
2) Ouvrir complètement le hayon arrière de la presse, puis le refermer. Pendant cette opération l'écran doit indiquer correctement la position correspondante du hayon.

   Remarque:

   Au cas où l'écran insisterait à afficher la situation "hayon ouvert", il faut vérifier les verrous du hayon arrière (voir sect. 4.6).

   Il est très important d'ouvrir et de fermer le hayon pour s'assurer que les courroies sont bien tendues par les vérins rentrés à fond. Sinon, les tubes de liage peuvent se prendre dans les courroies détendues.
3) Procédé de liage (ficelle):

   Pour démarrer ce cycle, appuyer sur le bouton de redémarrage (RE)START et observer le déplacement des tubes de liage vers la droite.



Après un délai d'attente à droite de la presse, les tubes traversent vers la gauche où ils attendent pendant un délai égal avant de retourner à leur position initiale. Ceci entraîne l'abaissement du couteau.



Au début prérégler le délai d'attente et le liage à environ 5 enroulements (programmes 1, 2 ou 3).

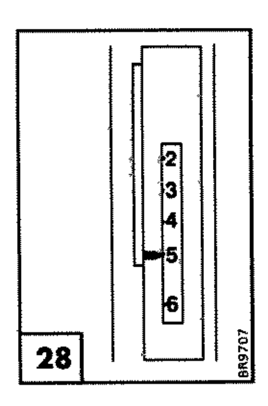
1.15 RÉGLAGE DU DIAMÈTRE DES BALLES

Le capteur du diamètre de la balle active le cycle de liage. Après quelques secondes l'écran affiche les figures d5a ou d9a afin d'avertir le conducteur qu'il faut arrêter la presse.

Le diamètre de la balle se règle tel que décrit dans le paragr. 2.3.2 B.

Remarque:

1) Les chiffres sur la presse (fig. 28) sont à considérer comme valeurs indicatives uniquement.
2) Lors de la premiere balle s'assurer du fonctionnement correct du capteur du diamètre de la balle.

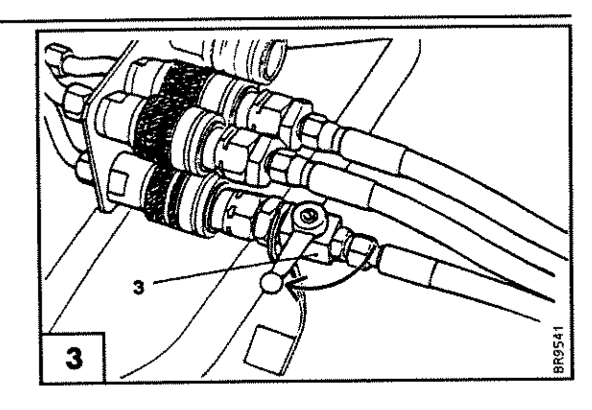




1.16 RACCORDEMENT HYDRAULIQUE

(fig. 3)

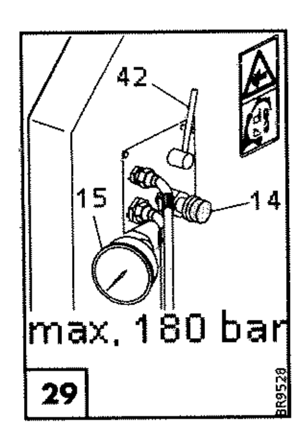
Raccorder les deux flexibles haute pression qui assurent l'ouverture et la fermeture du hayon à un distributeur à double effet et le relevage hydraulique de pick-up à un distributeur simple effet.



1.17 RÉGLAGES DE DENSITÉ - EXEMPLES (fig. 30)

Les réglages de pression proposés pour la densité des balles sont approximatifs et seront largement influencés par les conditions particulières de votre récolte. Il peut s'avérer nécessaire de modifier les réglages de pression pour produire des balles conformes à vos exigences. En général, il vous faudra produire quelques balles pour parvenir à un réglage de densité convenable.

Pour réaliser ce réglage, actionner le distributeur pour fermer le hayon. Une fois le hayon complètement fermé, le manomètre commence à enregistrer la pression de réglage. On peut la modifier en agissant sur la molette du bloc hydraulique situé sur le flanc droit de la presse (14, fig. 29). Remettre le distributeur au point neutre avant de commencer le pressage.



Le foin extrêmement sec et la paille exigent un réglage de densité maximum pouvant atteindre *175 bar* sur le manomètre.

Le foin sec normal exigera une densité d'*environ 150 bar*.

L'ensilage **doit être** pressé à *80-120 bar* suivant son humidité.

Remarque:

- S'agissant d'un tracteur dont la pression dans le circuit hydraulique est inférieur à *175 bar*, on peut contrôler la densité réglée durant le pressage de la première balle.
  - Il n'est pas possible d'atteindre la densité présélectionée si la quantité du produit ramassé est insuffisante.

⚠ **Attention:**

Ne pas utiliser la presse à des pressions dépassant 210 bar! Toute modification des circuits pour obtenir de plus hautes pressions endommagera gravement la machine! Même la tentative d'apporter une telle modification rendrait la garantie invalide (voir aussl section 5.2)!

1.18 RÉGLAGE DE PRESSION

(fig. 29 et 30)

Le circuit hydraulique de la presse contient un limiteur de pression hydraulique (14) réglable muni d'un manomètre (15) qui permet de modifier la pression hydraulique nécessaire pour produire une balle d'une densité donnée.

Le limiteur de pression hydraulique permet de varier la pression sur les vérins hydrauliques assurant le réglage de densité des balles. La molette de réglage de pression (14, fig. 29) est placé sur le tableau intérieur avant droit de la presse.

- Pour augmenter la pression, tourner la molette vers la droite
- Pour réduire la pression, tourner la molette vers la gauche.

La figure 30 montre le schéma hydraulique de la presse. La balle en formation fait pression sur les vérins de contrôle de densité (20) et le limiteur de pression (18) détermine le moment où l'huile contournera les vérins et définira la densité de la balle.

Légende du schéma hydraulique fig. 30:

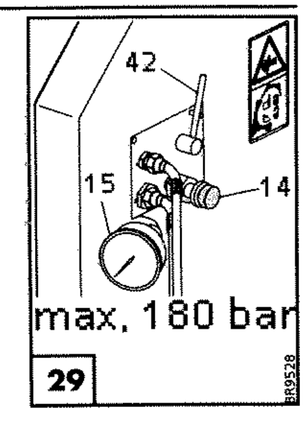
18= Limiteur de pression hydraulique (14, fig. 29)
19= Manomètre (15, fig. 29)
20= Vérins de commande de la densité de la balle
21= Alimentation hydraulique du distributeur à double effet du tracteur
22= Clapet antiretour et limiteur de débit
23= Vanne de sécurité du hayon
24= Vérins du hayon.

Détails de la fig. 30:

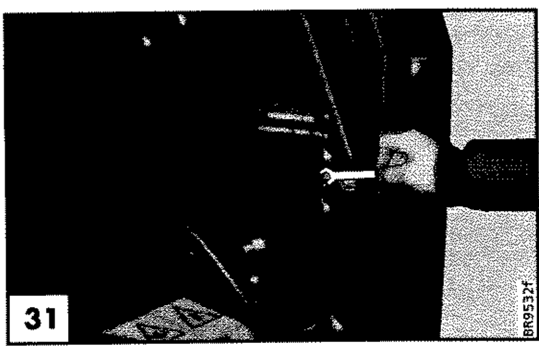
A = ouverture du hayon
B = fermeture du hayon
C = formation de la balle.

1.19 SYSTÈME DE GRAISSAGE AUTOMATIQUE (en option)

SI la presse est équipée du système de graissage automatique s'assurer que la quantité d'huile dans le réservoir est suffisante. Le système consomme environ *1 litre d'huile par 300 balles*. Pour le remplissage utiliser de l'huile Greenland Biokettenfluid ou une autre huile synthétique *SAE 80* biodégradable à base d'ester.



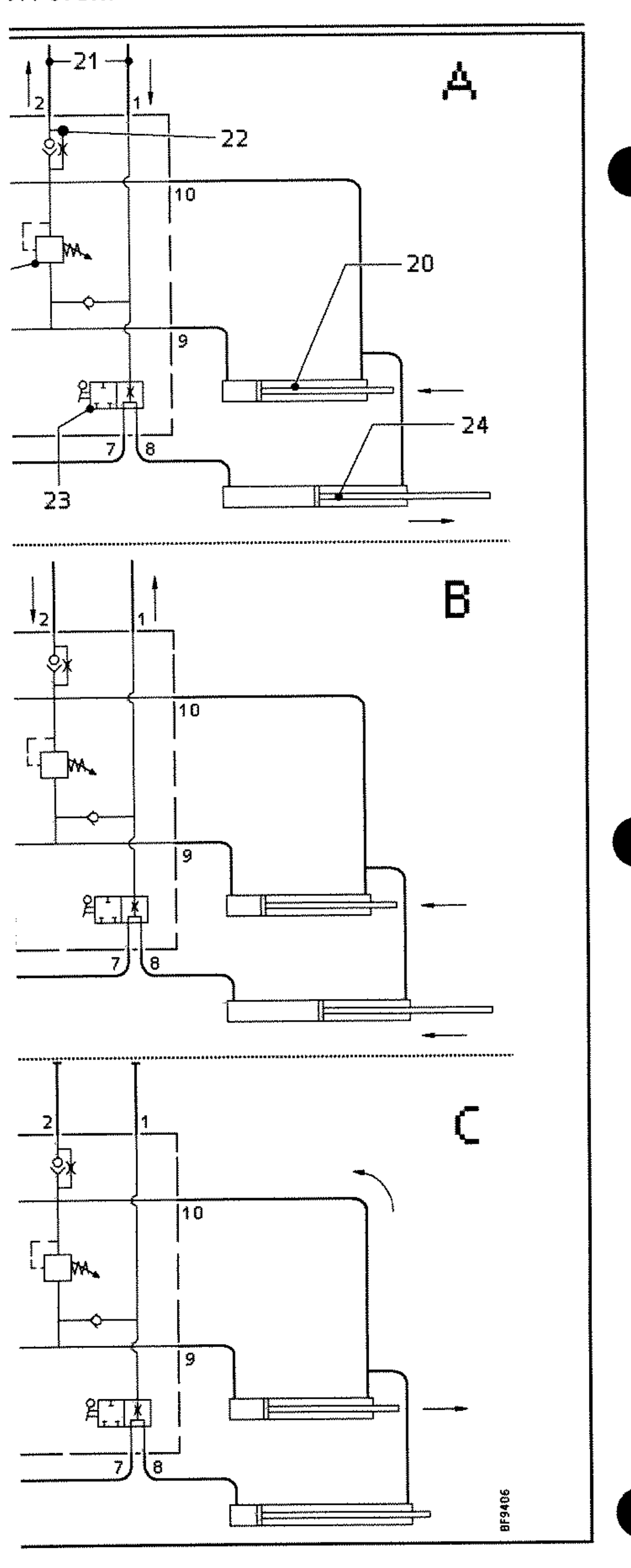
29



31

1.20 OUVERTURE DES GRANDES PORTES LATÉRALES (fig. 31)

Pour ouvrir les grandes portes latérales, il faut d'abord les déverrouiller à l'aide d'une clé à vis 13 mm. Lors de la fermeture elles se verrouillent automatiquement.

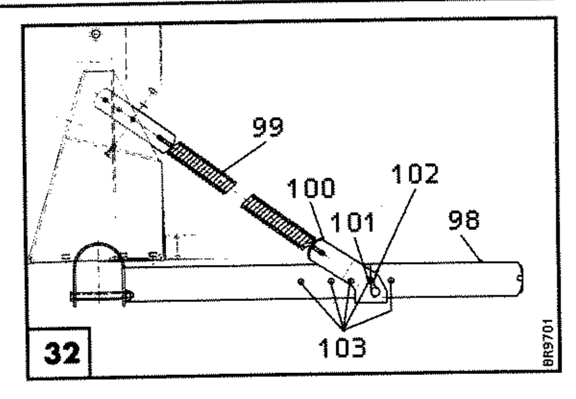

A
21
2
1
22
10
20
9
24
7
8
23
B
2
1
10
9
7
8
C
2
1
10
9
7
8
BF9406

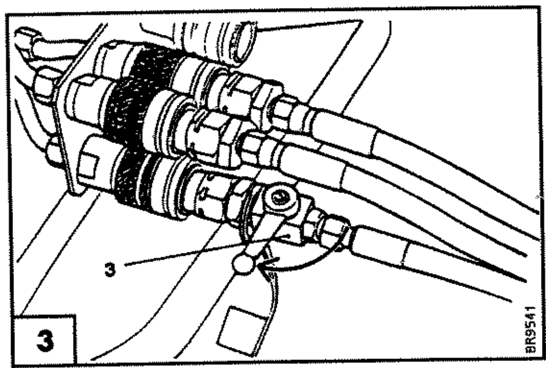
1.21 RÉGLAGE DE L'INTENSITÉ DE LA RAMPE DE DÉCHARGEMENT

(fig. 32)

L'intensité d'éjection de la rampe de déchargement (98) est réglable par déplacement du support (100). Plus les balles sont lourdes, plus l'intensité d'éjection doit être importante. Cela veut dire que les balles d'ensilage requièrent en général une intensité d'éjection plus importante que les balles de paille. Le réglage s'effectue comme suit:

1) Retirer d'abord la goupille bêta (102) et puis la broche (101).
2) Procéder au réglage du support (100): le déplacer en avant pour réduire et le déplacer en arrière pour augmenter l'intensité d'éjection. Engager le support dans le trou (103) qui correspond à l'intensité désirée.
3) Remettre en place la broche (101) et l'assurer à l'aide de la goupille bêta (102).
4) Vérifier l'intensité d'éjection. Si nécessaire répéter les opérations 1) à 4).







1.22 TRANSPORT

Lors du transport de la machine observer la réglementation de la circulation applicable dans votre pays.

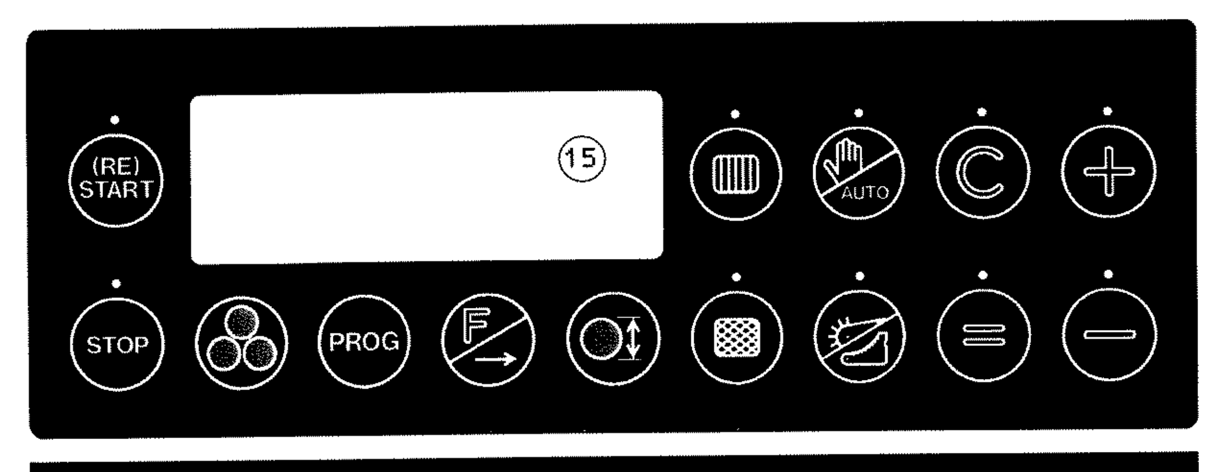
Utiliser un tracteur d'une puissance suffisante pour remorquer et pour freiner la presse.

S'assurer que le crochet de la presse est bien fixé à la chape de la barre d'attelage sur le tracteur et que la goupille est bien insérée dans la broche d'attelage.

Relever le pick-up à la position maximum à l'aide du distributeur hydraulique du tracteur.

Fermer le robinet d'arrêt (3, fig. 3) placé sur le circuit hydraulique du pick-up.

G9709BRT



33

2. SYSTÈME DE COMMANDE ÉLECTRONIQUE

2.0 BOÎTIER DE COMMANDE ÉLECTRONIQUE, DESCRIPTION GÉNÉRALE

La presse à balles rondes est équipée d'un système de commande électronique qui contrôle automatiquement la formation de la balle, le cycle de liage, l'expulsion de la balle et accomplit des fonctions actives et d'alarme.

A l'aide de la console de commande l'utilisateur peut surveiller le processus de pressage complet à partir du siège du tracteur. La console d'AUTOFORM fournit les informations suivantes:

- Diamètre de la balle;
- Avancement correct pour une alimentation régulière de la chambre;
- Forme des balles;
- Processus de liage;
- Hayon arrière ouvert / fermé;
- Quantité de balles produites (4 compteurs journaliers, 1 totalisateur)
- Position des couteaux (seulement pour modèles OC)

2.0.1 Symboles des touches de la console de commande électronique (fig. 33)

La console de commande comprend les touches de commande suivantes:

1 

A. Permet le démarrage des travaux à l'aide du système de commande
B. Permet le redémarrage du processus de liage

2 

Arrête le contrôle de la presse et permet de passer au point de départ (affichage de base)

3 
Active le compteur de balles

4 (PROG) Permet d'accéder aux programmes de liage

5 Touche "fonction": permet d'accéder à diverses fonctions et aux réglages

6 
Active l'indication du diamètre de la balle et du noyau aéré

7 
Active le liage par ficelle

UTILISATION DU SYSTÈME ÉLECTRONIQUE DE COMMANDE "AUTOFORM"

G9709BRT

8		Active le liage par filet
9	AUTO	Active le mode automatique ou manuel
10		Permet de faire le choix entre la commande du pick-up et des couteaux (seulement pour modèles OC)
11	C	Touche de remise à zéro
12	=	Permet de valider/mémoriser une valeur
13	+	Augmente une valeur de réglage
14	−	Réduit une valeur de réglage
15		Écran de contrôle (affichage)
16	2 0 1	Interrupteur principal: 1 ON (marche) 0 OFF (arrêt) 2 Contourne le mode automatique (mode manuel de secours)
17		Commande manuelle de secours.

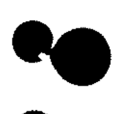
Si le système électronique est en panne, l'utilisateur peut terminer le travail en contournant le mode automatique, c'est-à-dire en activant manuellement les vérins électr. (M2) (liage ficelle) et/ou (M1) (liage filet). Pour cela placer l'interrupteur principal (16) sur la position 2 et activer le vérin électr. respectif à l'aide de l'interrupteur (17).

34

BR9705

Remarque:
Sur l'unité de commande électronique (fig. 34 et A, fig. 35) se trouve un interrupteur à bascule à trois positions. Cet interrupteur doit être placé sur la position correcte:

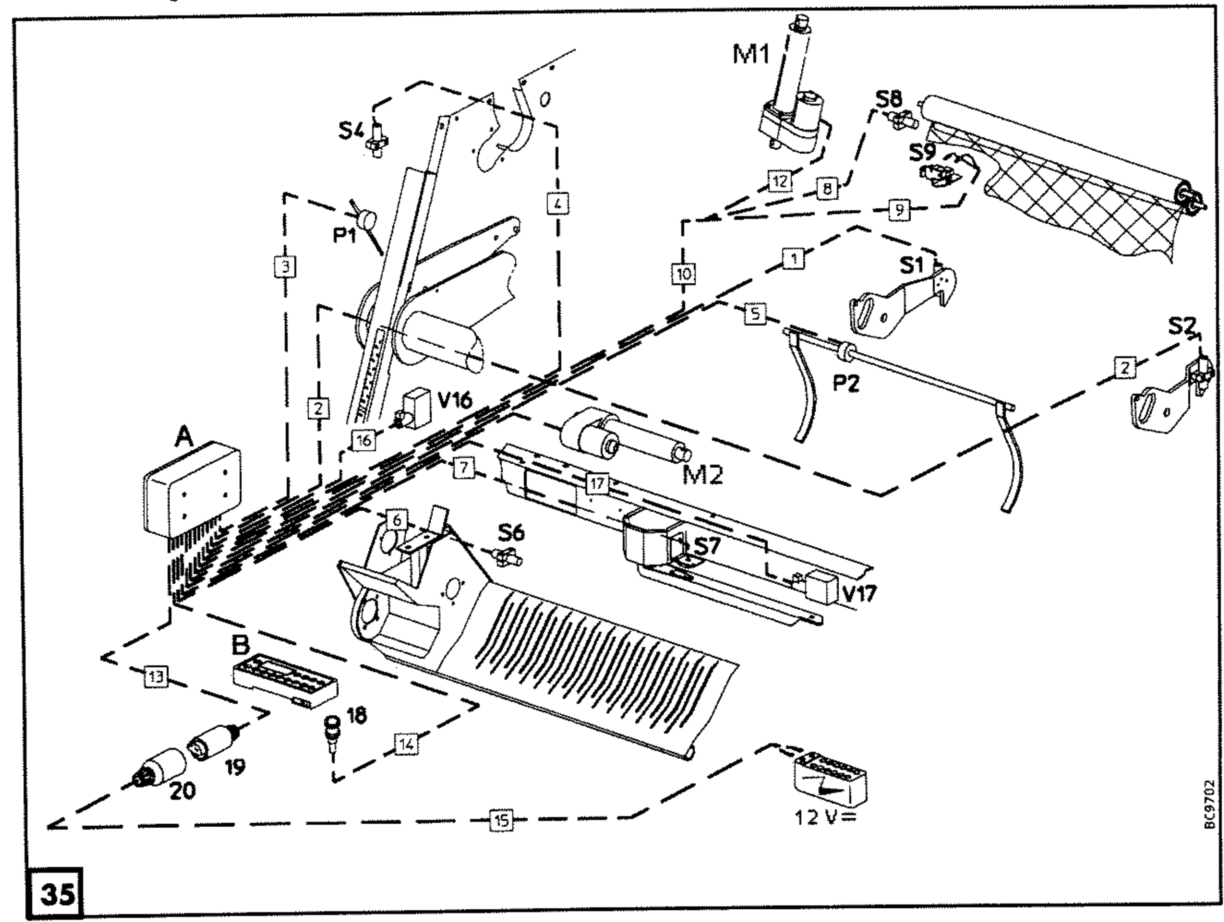
pos. inférieure =	Le vérin électr. "liage filet" peut être actionné manuellement
pos. supérieure =	Le vérin électr. "liage ficelle" peut être actionné manuellement
pos. centrale =	La commande manuelle n'est pas possible (pos. ARRÊT).



G9709BRT

2.1 FONCTIONS / POSSIBILITÉS DU SYSTÈME AUTOFORM

Le système réunit les fonctions suivantes:
- Choix entre liage ficelle et liage filet
- Sélection du diamètre des balles
- Réglage d'une variable de liage: quantité de filet ou ficelle (en fonction du diamètre de balle pré-sélectionné)
- Commande manuelle du liage ficelle ou filet
- Commande semi-automatique du liage ficelle
- Indication de la longueur du filet déposé sur la balle
- Affichage à cristaux liquides (LCD)
- Mémoire non effaçable de données (les valeurs respectives ne sont pas effacées lors de la désactivation du système)
- Sélection entre commande de pick-up et commande des couteaux depuis le tracteur
- Programme de liage ficelle pour le lin.



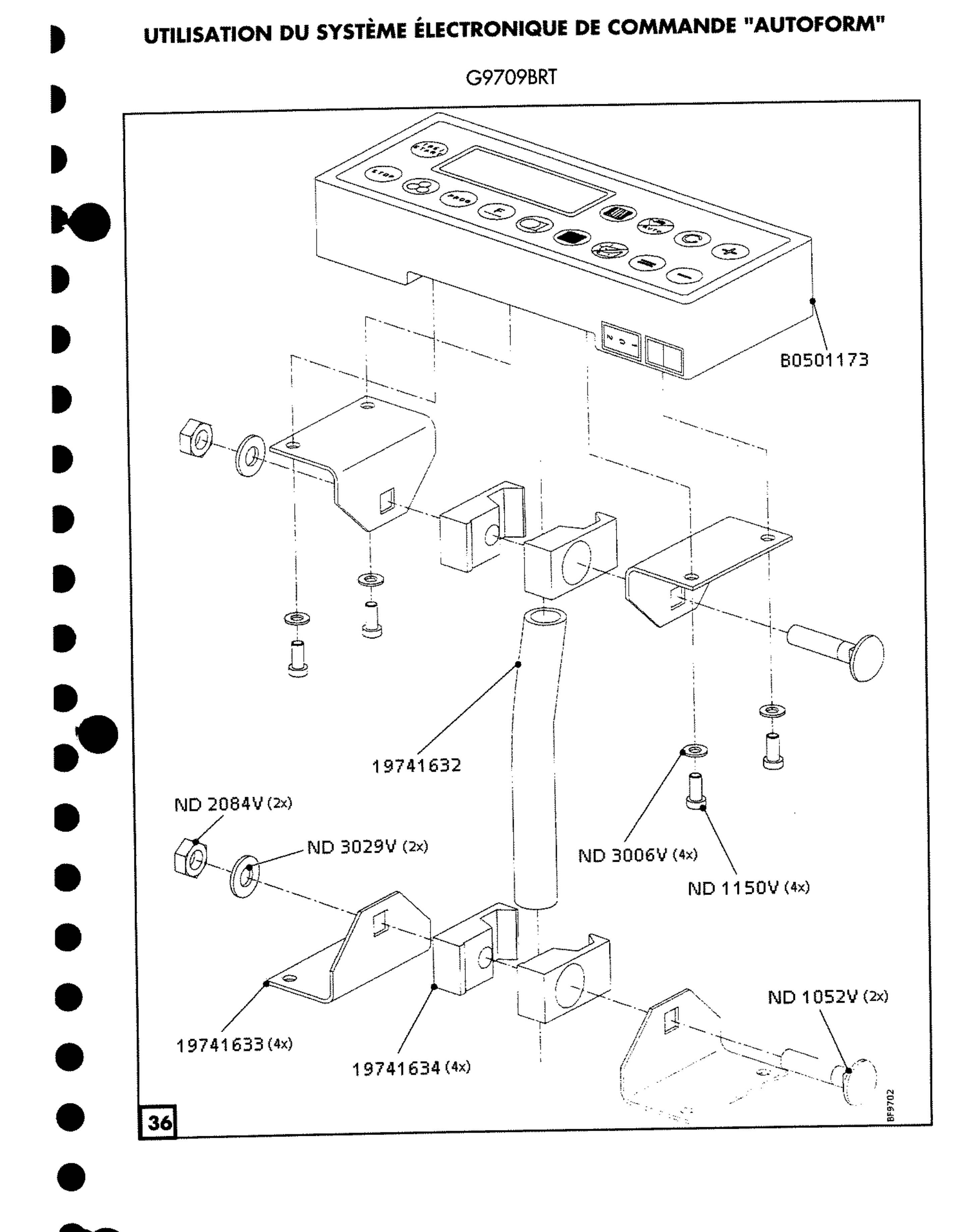
2.2 INSTALLATION (fig. 35 et 36)

Remarque: La figure 35 montre tous les accessoires proposés pour les différents modèles!

⚠ **Attention:** Poser les câbles de manière à ce qu'ils ne puissent entrer en contact avec des pièces en mouvement, avec des zones d'écrasement et avec des pièces chaudes ou pouvant s'échauffer au travail!

1) Brancher le câble d'alimentation du boîtier électronique (A) directement à la batterie 12 V.
2) Brancher le fil marron à la borne positive (+) et le fil bleu à la borne négative (-) de la batterie.
3) Fixer le boîtier de commande (B) dans la cabine du tracteur sur un support adéquat (fig. 36) en veillant à ce qu'il soit bien accessible et dans le champ de vision du conducteur.
4) Brancher le boîtier de commande au câble (14) provenant de la machine en utilisant le connecteur à 7 pôles.

G9709BRT


B0501173
19741632
ND 2084V (2x)
ND 3029V (2x)
ND 3006V (4x)
ND 1150V (4x)
ND 1052V (2x)
19741633 (4x)
19741634 (4x)
36
BF9702

G9709BRT

2.3 UTILISATION DU BO TIER DE COMMANDE

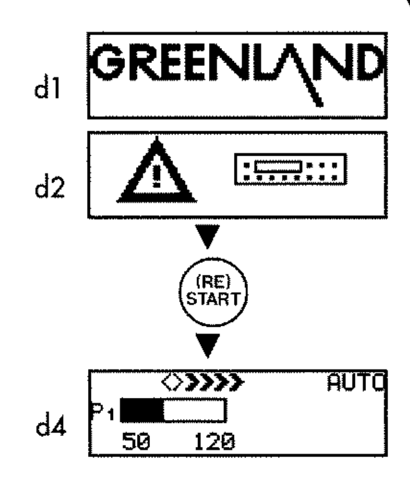
2.3.0 Généralités

Le boîtier de commande électronique réunit les groupes de fonction suivants:

- Fonctions principales (voir section 2.3.1)
- Réglages (voir section 2.3.2)

2.3.1 Fonctions principales

Ce paragraphe donne une description détaillée de toutes les fonctions opérationnelles de la machine. Les messages d'alarme sont résumés aux sections 4 et 5.



A. Mise sous tension

Mettre le système sous tension en plaçant en position 1 l'interrupteur principal (16, fig. 1). Sur l'écran apparaît d'abord le message GREENLAND (d1) sur quoi le système passe automatiquement à l'affichage de base (d2).

L'affichage de base apparaît également lors de tout arrêt d'une fonction à l'aide de la touche (STOP) Appuyer sur la touche (RE START) pour passer à l'opération de travail normal.

B. Fonctions opérationnelles

L'affichage (d4) permet le contrôle de l'opération de pressage en mode automatique: une barre horizontale indique constamment le volume de la balle en croissance.

Si l'indicateur de la forme de balle n'est pas monté ou s'il est défectueux, l'écran affiche l'indicateur du sens d'avancement: voir la description de 2.3.3 A.

Indicateur de forme de la balle: la différence du diamètre de la balle à gauche et à droite est visualisée par des flèches. La présence de quatre flèches sur l'affichage signale au chauffeur que la différence maximale présélectionnée a été atteinte (dans ce cas le buzzeur émet un signal d'alarme acoustique). Une flèche équivaut à un quart de la différence maximale présélectionnée.

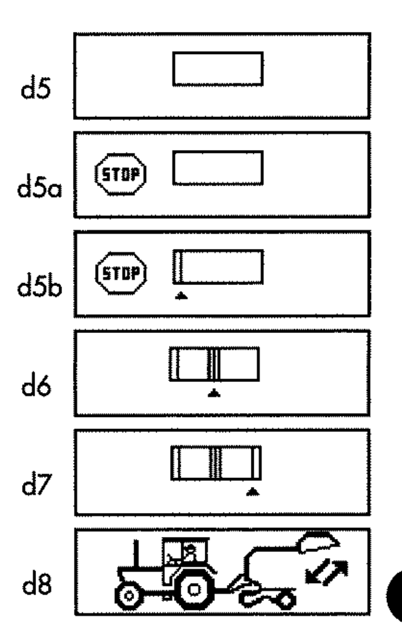
Le buzzeur est activé lorsque le diamètre de la balle atteint 90% de la valeur préréglée. Dès que le diamètre total est atteint le buzzeur est activé une deuxième fois.

L'écran passe alors au mode d'affichage "liage" (d5a ou d9a). Stopper immédiatement l'avancement de la presse.

Le programme de liage dépend du mode de liage présélectionné (P1 - P5). Le programme activé est indiqué à côté de la barre indicatrice (voir p.ex. d4):

P1 - P3 Programmes de liage "ficelle"
P4 Programme de liage "lin"
P5 Programme de liage "filet"

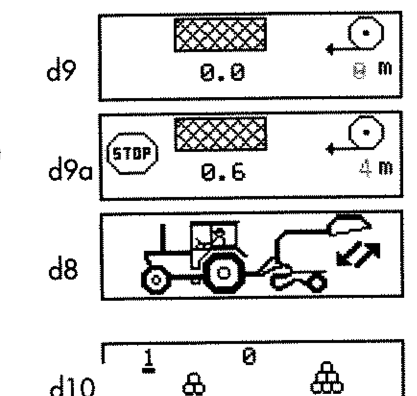
Pour sélectionner le programme et effectuer des réglages voir section 3.



C. Cycle de liage ficelle

Si le liage ficelle est activé l'écran passe à l'affichage (d5) et après quelque temps à l'affichage (d5a) et ensuite à (d5b).
Le signal acoustique du buzzeur avertit le chauffeur de **stopper immédiatement l'avancement de la presse**. Le processus du liage est indiqué par les affichages (d6) et (d7).
Une fois le liage terminé, le chauffeur est averti par l'affichage (d8) d'ouvrir le hayon arrière pour éjecter la balle.
Après la fermeture du hayon l'écran passe à l'affichage (d4).

G9709BRT



D. Cycle de liage filet

Si le liage filet est activé l'écran passe à l'affichage (d9) et après quelque temps à l'affichage (d9a). Le signal acoustique du buzzeur avertit le chauffeur de **stopper immédiatement l'avancement de la presse**. Une fois le processus du liage terminé, le chauffeur est averti par l'affichage (d8) d'ouvrir le hayon arrière pour éjecter la balle.

Après la fermeture du hayon l'écran passe à l'affichage (d4).

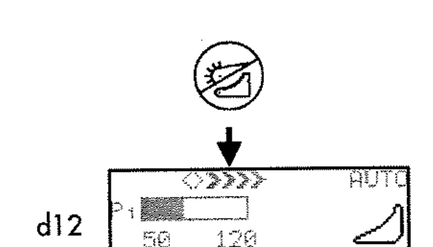
Pendant le liage de la balle l'écran affiche le nombre effectif d'enroulements de filet ainsi que la quantité de filet consommée depuis la dernière remise à zéro du compteur.

d10: 1 0 / 0 0 1

E. Compteurs de balles

L'affichage (d10) (= nombre de balles produites) s'active en mode de fonctionnement normal en appuyant sur la touche . Le système comprend quatre compteurs journaliers et un totalisateur. Sélectionner le compteur journalier désiré à l'aide de la touche . Pour remettre à zéro le compteur activé appuyer sur la touche Ⓒ et valider par ⊜

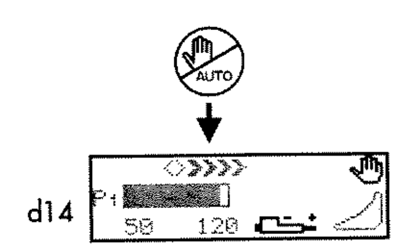
Remarque: Pour qu'une balle soit comptabilisée sur le compteur, il faut qu'il y ait un cycle de liage suivi d'une ouverture/fermeture du hayon.

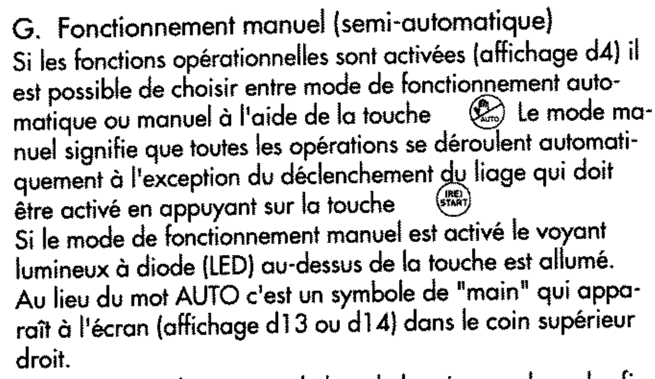


F. Commutation pick-up / couteaux (seulement pour modèles OC)

Cette touche permet d'activer le contrôle du pick-up ou des couteaux. Affichage "standard" = pick-up (le voyant lumineux à diode (LED) au-dessus de la touche est allumé).

Une fois le contrôle des couteaux activé, c'est un symbole de "couteau" qui apparaît à l'écran (p.ex. d12) si la rampe de couteaux est relevée hydrauliquement.





G. Fonctionnement manuel (semi-automatique)

Si les fonctions opérationnelles sont activées (affichage d4) il est possible de choisir entre mode de fonctionnement automatique ou manuel à l'aide de la touche . Le mode manuel signifie que toutes les opérations se déroulent automatiquement à l'exception du déclenchement du liage qui doit être activé en appuyant sur la touche (RE) START.

Si le mode de fonctionnement manuel est activé le voyant lumineux à diode (LED) au-dessus de la touche est allumé. Au lieu du mot AUTO c'est un symbole de "main" qui apparaît à l'écran (affichage d13 ou d14) dans le coin supérieur droit.

Remarque: Utilisez ce mode lors de la mise en place des ficelles dans les tubes de liage, ou pour la mise en place d'un nouveau rouleau de filet. Il vous est alors possible de commander directement les vérins électr. de liage à l'aide des touches ⊕ et ⊖ .

G9709BRT

2.3.2 Fonctions de Réglage pour l'Utilisateur

A. Généralités

Les valeurs de réglage peuvent être ajustées à l'aide des touches suivantes:

(+) Presser cette touche pour augmenter la valeur de la fonction choisie. La valeur clignote jusqu'à ce qu'elle soit validée.

(−) Presser cette touche pour réduire la valeur de la fonction choisie. La valeur clignote jusqu'à ce qu'elle soit validée.

(+) (−) En pressant simultanément ces touches, on réactive la valeur standard. La valeur clignote jusqu'à ce qu'elle soit validée.

(C) Presser cette touche pour régler la fonction choisie à la valeur minimum (remise à zéro). La valeur clignote jusqu'à ce qu'elle soit validée.

(=) Activer cette touche pour valider le réglage effectué à l'aide de l'une des touches indiquées plus haut. Le clignotement s'arrête pour indiquer que la valeur est validée.

(F→) Presser cette touche pour faire passer le curseur à la prochaine fonction. Le curseur est un trait noir qui apparaît sous la valeur de la fonction respective. Si la prochaine fonction fait partie d'un autre affichage, celui-ci apparaîtra à l'écran. Appuyer sur la touche (STOP) pour retourner à l'affichage précédent.

Remarque Si une valeur clignote et qu'une autre touche que celles indiquées plus haut est activée, la valeur ajustée sera remplacée par celle d'origine et le clignotement s'arrêtera. Cela signifie qu'il faut éventuellement répéter le réglage.

(PROG) Presser cette touche pour sélectionner un programme de liage (P1 à P5, voir 2.3.1.B.). Appuyer sur la touche (STOP) pour retourner à l'affichage précédent.

B. Diamètre de la balle

Si les fonctions opérationnelles sont activées (p.ex. affichage d4 ou d14), on peut activer l'affichage (d15) du diamètre de la balle en appuyant sur la touche (⊘).

La valeur à gauche correspond au diamètre désiré de la balle. La valeur à droite indique le diamètre du noyau aéré (en option). Pour choisir la fonction activer la touche (F→)
Ajuster la fonction à la valeur désirée à l'aide des touches (+) ou (−) et valider par (=)

d15 | 125 | 60

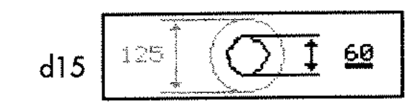


G9709BRT

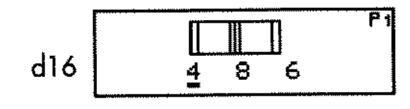
C. Dimensions du noyau aéré

L'affichage (d15) (diamètre de la balle) permet également d'ajuster le diamètre du noyau aéré si l'accessoire respectif fait partie de l'équipement de la presse. La valeur qui apparaît à droite correspond au diamètre de la balle qui est nécessaire pour la formation d'un noyau aéré: la valeur mini est de 60 cm ce qui veut dire qu'aucun noyau aéré n'est formé si le diamètre de la balle est inférieur à cette valeur. La valeur maxi est égale au diamètre maximum de la balle. Dans ce cas on obtient une balle non serrée. Pour choisir la fonction activer la touche (F). Ajuster la fonction à la valeur désirée à l'aide des touches (+) ou (−) et valider par (=). Pour remettre à zéro le diamètre du noyau aéré, presser simultanément les touches (+) et (−) et valider par (=)

d15



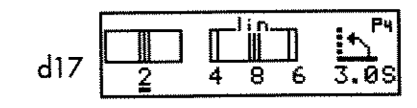
d16



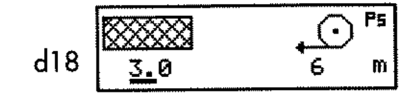
D. Sélection du programme de liage et réglages

Le système réunit cinq programmes de liage: P1 à P5. Si les fonctions opérationnelles sont activées (p.ex. affichage d4), on peut accéder aux programmes de liage en appuyant sur la touche (PROG). L'affichage du programme actuel apparaît. Pour passer à un autre programme utiliser la touche (PROG)

d17



d18



P1 à **P3** sont les programmes de liage "ficelle". Ils peuvent être programmés selon besoin. Signification des trois chiffres de l'affichage (d16): les chiffres extérieurs indiquent le nombre de tours de ficelle à l'extrémité respective de la balle, le chiffre central indique le nombre de tours de ficelle déposés entre les tours extérieurs.

Remarque Le nombre de tours de ficelle préréglé est une valeur indicative basée sur un régime de la prise de force de 540 t/min.

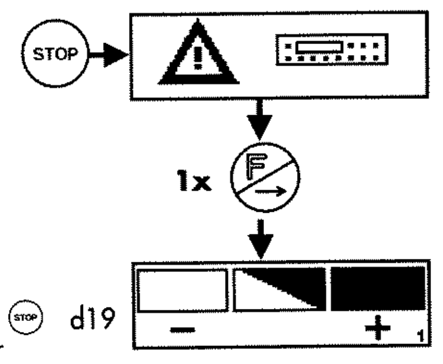
P4 est le programme de liage pour le "lin" (d17). Le chiffre sous le symbole gauche indique le nombre des tours de ficelle qui sont déposés, au début du processus, au centre de la balle. Pour le deuxième symbole voir P1 - P3. Le chiffre sous le symbole droit indique la durée de centrage du tube de liage en secondes. Cette donnée peut être ajustée à 0,1 sec.

P5 est le programme de liage "filet" (d18). Le chiffre gauche indique le nombre de tours de filet. Le chiffre droit indique la quantité de filet consommée après la dernière remise à zéro du compteur..

Un chiffre souligné peut être modifié par (+) ou (−)
Après avoir validé la valeur modifiée par (=), activer la touche (F) pour accéder au prochain chiffre à modifier.
Pour remettre à zéro le compteur de la quantité de filet, appuyer sur la touche (C) (p.ex. après avoir mis en place un nouveau rouleau de filet).
Appuyer sur la touche (STOP) pour retourner à l'affichage précédent.

E. Contraste

Il est possible à tout moment de modifier le contraste quel que soit l'affichage activé. Pour cela, accéder à l'affichage (d19) comme indiqué ci-contre.
Corriger le contraste à l'aide des touches (+) ou (−).
Pour accéder à l'affichage de base appuyer sur la touche (STOP).
Appuyer sur la touche (RE START) pour retourner à l'affichage précédent.



G9709BRT

F. Intensité sonore du buzzeur

L'intensité sonore du buzzeur peut être ajustée à partir de n'importe quel affichage. Pour cela accéder à l'affichage (d11) comme indiqué ci-contre.

Corriger l'intensité sonore à l'aide des touches (+) ou (−) et valider la valeur désirée par (=).

Pour accéder à l'affichage de base appuyer sur la touche (STOP)

Appuyer sur la touche (RE)START pour retourner à l'affichage précédent.

STOP → 2x F → d11 100%

G. Réglage de l'indicateur de forme de la balle

Ce réglage permet de prédéterminer, en n'importe quel mode de fonctionnement (p.ex. d4 ou d14), les valeurs maximales qui provoquent l'affichage des flèches signalant le côté de l'andain sur lequel il faut avancer.

L'adaptation de ces valeurs (d21) s'effectue, à partir de n'importe quel affichage actuel, comme indiqué ci-contre:

S'agissant de l'indicateur de forme de la balle, c'est l'affichage (d21) qui apparaît à l'écran: les quatre flèches indiquent une différence du diamètre de la balle de X cm (ici "10 cm") (1 flèche = X/4 cm).

Ajuster la valeur à l'aide des touches (+) ou (−) et valider la valeur désirée par (=).

Pour accéder à l'affichage de base appuyer sur la touche (STOP)

Appuyer sur la touche (RE)START pour retourner à l'affichage précédent.

d4: AUTO P1 50 120

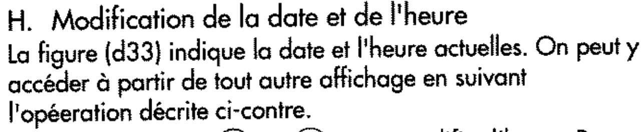
d14: P1 50 120

STOP → 3x F → d21 cm +10

STOP → 5x F →

H. Modification de la date et de l'heure

La figure (d33) indique la date et l'heure actuelles. On peut y accéder à partir de tout autre affichage en suivant l'opéeration décrite ci-contre.



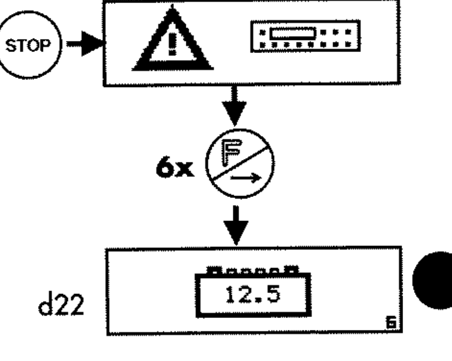
Utiliser les touches (+) et (−) pour modifier l'heure. Pour passer à l'affichage de repos utiliser la touche (STOP) pour passer à l'affichage de départ utiliser la touche (RE)START

d33:
date: 12 3 96
time: 9 33 12

J. Tension de batterie (valeur fixe)

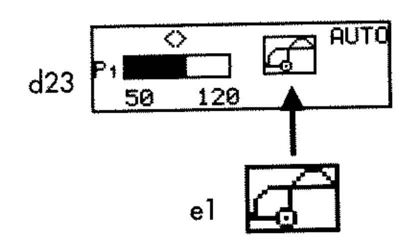
L'affichage (d22) indique la tension effective de la batterie. Pour un fonctionnement impeccable des systèmes de commande et de liage la tension de la batterie ne doit jamais être inférieure à 11,7 V. On y accède comme indiqué ci-contre à partir de n'importe quel affichage actuel.

Pour accéder à l'affichage de base appuyer sur la touche (STOP) appuyer sur la touche (RE)START pour retourner à l'affichage précédent.



2.3.3 Messages d'Alarme Standard

Il existe quatre types d'alarme dont chacun est identifiable à l'aide d'un symbole spécifique. Chaque symbole est entouré d'un cadre et apparaît à l'écran dans une position fixe, p.ex. (d23).



A. Hayon arrière ouvert (e1)

Ce symbole d'alarme apparaît à l'écran lorsque le hayon arrière n'est pas complètement verrouillé au début du pressage (cette alarme peut être provoquée par un seul capteur). De plus le buzzeur émet un signal d'alarme acoustique.

Actionner une deuxième fois le verrouillage du hayon. Si le problème persiste, vérifier les capteurs et leur câblage ainsi que les verrous du hayon arrière.

Si l'un des capteurs est défectueux, le remplacer immédiatement.

Remarque Pour stopper le signal du buzzeur apuyer sur la touche (C) . A noter que dans le cas du signal d'alarme "hayon arrière ouvert", le signal ne peut être stoppé que si un seul capteur est défectueux.



B. Diamètre excessif de la balle (e2)

Si le diamètre maximal de la balle est dépassé, le capteur (S4, fig. 2) est activé et le symbole d'alarme respectif apparaît à l'écran. De plus le buzzeur émet un signal d'alarme acoustique. Le processus de liage se déclenche immédiatement. Stopper l'avancement de la presse. Le symbole d'alarme demeure visible jusqu'à l'expulsion de la balle.



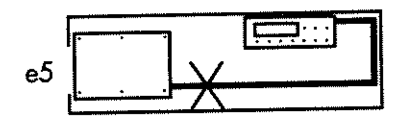
C. Le filet se déroule sans raison (e3)

Ce symbole signale que le rouleau de filet tourne bien qu'il ne devrait pas être en mouvement. Cause possible: le filet n'a pas été coupé ou il a été saisi par la balle ou par les courroies.



D. Le filet ne se déroule pas (e4)

Ce symbole signale que le rouleau de filet ne tourne pas. Il est affiché quelques secondes après le déclenchement du liage.



E. Câbles mal connectés (e5)

Ce symbole indique deux erreurs différentes:

1) Câble mal connecté entre le boîtier et l'unité de commande de la presse. Pour remédier à cet inconvénient, contrôler tous les raccords et le cas échéant les établir correctement.
2) Si ce symbole est affiché après une poussée sur la touche (RE/START) lors d'une intervention, la tension de la batterie est insuffisante. Vérifier la batterie (voir 2.3.2 J.), la recharger ou la remplacer. Si l'écran persiste à afficher ce symbole, il faut contrôler tous les raccords, câbles et connecteurs enfichables en vue d'une éventuelle chute de tension.



G9709BRT

2.3.4 Messages d'Alarme Particuliers

Cette section vous informe des défauts qui ne sont pas signalés par des symboles.



Attention:

Lors d'un éventuel contact avec le Service Après-Vente il peut être utile de connaître la version du logiciel (fig. dD8, page FR45).

A. Panne de l'indicateur de forme de la balle

Ce problème peut être causé par deux défauts:

1) Mauvais branchement des câbles électriques (fig. 35, raccord à P2).

2) Etalonnage du capteur hors de la plage admissible.

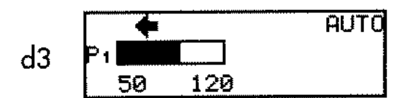
Dans ces deux cas les quatre flèches (p.ex. d4) sont remplacées par une seule flèche (d3). C'est aussi le cas de tous les affichages semblables (p.ex.: d21 se transforme en d20).

Une seule flèche sert d'indicateur d'avancement: elle signale au chauffeur le mode de guidage qui permet d'obtenir un remplissage uniforme de la chambre de pressage. La flèche change de direction dès que la croissance préréglée du diamètre de la balle est atteinte (voir d20).

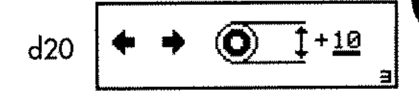
B. Messages d'alarme qui ne peuvent pas être confirmés

Il convient de ne pas tenir compte des messages d'alarme qui ne peuvent pas être confirmés sur la machine. Ils peuvent être provoqués par des rayonnements ou champs électromagnétiques. Continuer tout normalement à travailler.

d3



d20



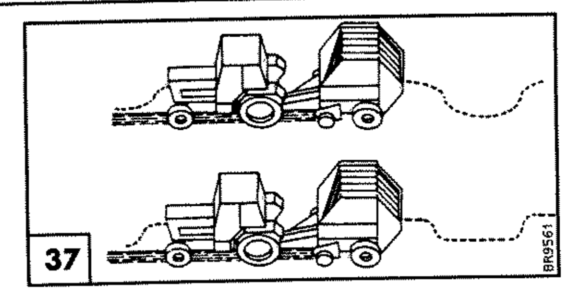
d21



3. TRAVAIL

3.1 VITESSE DE TRAVAIL

La vitesse d'avancement peut varier de *4 à 15 km/h*. Choisir une vitesse adaptée à la récolte et aux conditions du terrain pour assurer une reprise régulière de la récolte par le pick-up.



3.2 INDICATEUR DE FORMATION DE BALLES

Voir paragr. 2.3.2 G.

La forme de la balle à l'intérieur de la chambre de pressage est indiquée par des flèches affichées sur l'écran. Il est important de toujours surveiller l'affichage du boîtier de manière à guider le pick-up dans l'andain (fig. 37) et assurer l'arrivée régulière du fourrage dans la chambre.

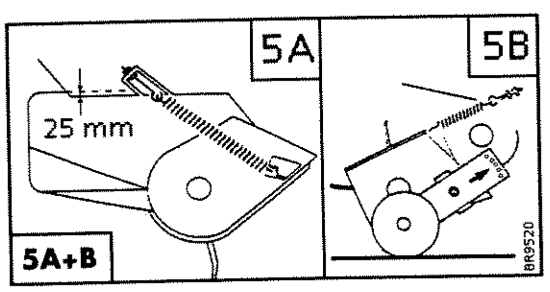
Ceci est particulièrement important si l'andain est plus étroit que le pick-up.

Le système de contrôle se compose de deux patins connectés à un capteur qui surveille la forme de la balle et transmet en permanence la situation actuelle à l'unité de commande.

Les andains volumineux exigeront des changements de côté moins fréquents.

Le pressage de l'ensilage humide sur de petits andains tassés est la tâche qui demande le plus d'attention (fig. 37).

Pour ce type de récolte, il est recommandé de travailler sur des andains légers et bien formés.

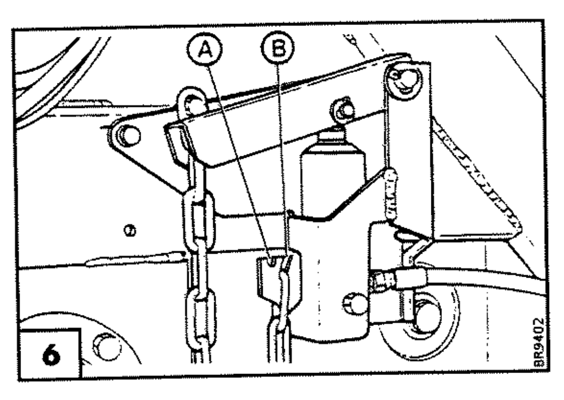


3.3 VITESSE DE LA PRISE DE FORCE

La vitesse de pdf du tracteur doit être réglée au régime maxi prescrit (*540* ou *1000 tr/min* selon la construction) et l'entraînement bien engagé.

Régler la vitesse de pdf suivant les conditions de la récolte. Les récoltes courtes, sèches et cassantes exigent des vitesses de pdf plus faibles tandis que les récoltes courtes, minces et humides demandent des vitesses supérieures. Toutefois la vitesse de pdf ne doit jamais dépasser *540* ou *1000 tr/min*.

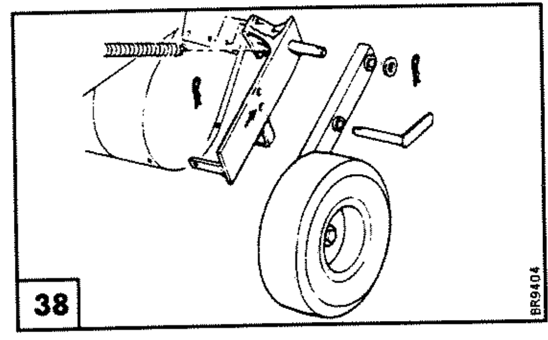
En général, plus les vitesses de pdf sont élevées, plus la balle est dense pour le même réglage de densité.

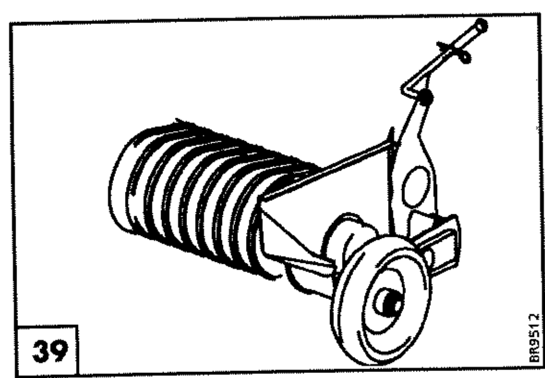


3.4 HAUTEUR DE PICK-UP

(fig. 5, 6, 38 et 39)

1) Abaisser le pick-up de la presse en ouvrant la soupape et en mettant le distributeur du tracteur en position de flottement.





2) Vérifier que la hauteur du pick-up soit correcte. Deux positions (A et B, fig. 6) sont possibles par chaînon. Veiller au chevauchement de 25 mm (voir fig. 5A).
   Vérifier que les dents sont suffisamment dégagées au-dessus du chaume.
3) Changer la chape de la barre d'attelage, le crochet ou les fusées si nécessaire.
   Pour obtenir une meilleure adaptation au sol on peut équiper le pick-up standard d'une roue de jauge (fig. 38). En conditions normales du terrain, fixer la roue dans la position inférieure, en terrains accidentés choisir la position supérieure.

   Remarque:
   La fig. 38 montre la roue de jauge livrable en option pour le pick-up standard.
   La fig. 39 montre les roues de jauge pour le pick-up large (livrable en option) ainsi que le réglage mécanique en hauteur.
   Utiliser la butée mécanique lorsque vous désirez un chaume élevé ou que vous travaillez en conditions pierreuses.

3.5 PICK-UP LARGE (fig. 40)

Les machines peuvent être équipées en option d'un pick-up large, d'une largeur de ramassage de *210 cm*. Située derrière le pick-up, une vis d'alimentation réduit la largeur du tapis de récolte à celle de la chambre de pressage.

3.5.1 Démarrage de balle avec pick-up large

Sur des récoltes sèches et très courtes ou sur de l'ensilage court et humide, l'andain doit être amené vers le centre du pick-up lors du démarrage d'une nouvelle balle. Une fois que le noyau de la balle s'est formé dans la chambre, le mode d'alimentation du pick-up cesse d'être important.

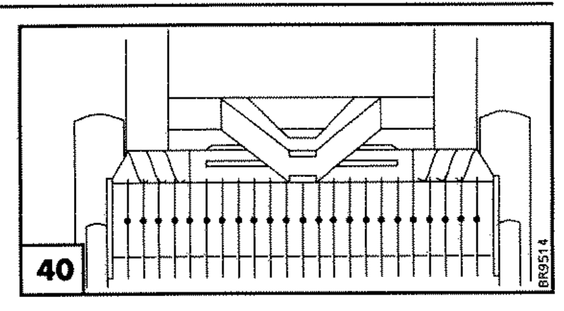
3.5.2 Adaptation à la nature du fourrage (fig. 41)

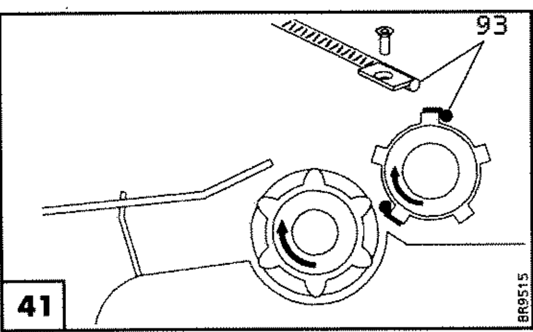
Pour certains types de fourrage le rouleau starter est munl de 2 profils (93) qul doivent être déposés pour le pressage d'un fourrage humide aux tiges longues.

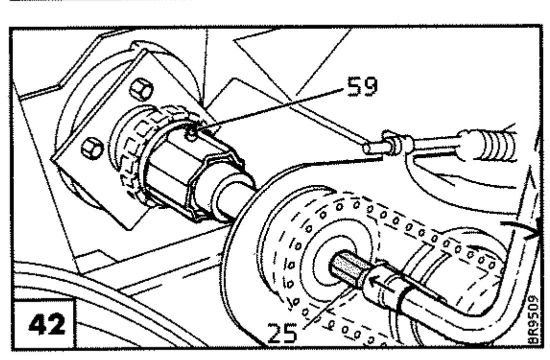
3.5.3. Elimination d'un bourrage par inversion manuelle du pick-up (fig. 42)

Lorsqu'il se produit un bourrage dans la zone d'alimentation, arrêter la machine, débrayer la prise de force, couper le moteur du tracteur et l'assurer contre tout redémarrage non intentionné en retirant la clé de contact (ou par une autre mesure appropriée). S'il n'est pas possible de débourrer le pick-up à la main, on peut le tourner en sens inverse à l'aide d'une clé spéciale. Pour ce faire procéder comme suit:

1) Déposer le carter de protection droit du pick-up, ouvrir la porte de protection latérale droite (voir 1.20) et retirer la clé.
2) Appliquer la clé sur l'embout hexagonal (25) de l'arbre d'entrainement du pick-up et tourner à contresens le pick-up jusqu'à ce que le bourrage soit éliminé ou puisse être éliminé à la main.
3) Encastrer la clé dans son support, bien fermer la porte de protection latérale droite et remettre en place le carter de protection du pick-up.







3.6 PRESSAGE

Remarque:

Voir aussi la section 2.3.

1) Mettre l'interrupteur principal (9, fig. 27) en **I**.

   Attention:

   Toujours mettre le boitier de commande en mode automatique. Lors du pressage en mode manuel, le système électronique ne contrôle pas le dépassement du diamètre maximum de la balle!

2) Fermer le hayon à l'aide du distributeur double effet. Vérifier que la pression indiquée au manomètre de contrôle de densité soit correcte. Remettre le distributeur au point mort.

3) Ramasser du produit de façon à alimenter uniformément la presse (fig. 37), tout en veillant à l'indication de la forme de balle. Dès que le diamètre préréglé est atteint, l'écran affiche la fig. d5 et le buzzeur émet un signal acoustique. Arrêter immédiatement le tracteur, sans pour autant modifier le régime de la pdf: le cycle de liage est automatiquement déclenché et se déroule jusqu'à l'obtention du nombre d'enroulements préréglé.

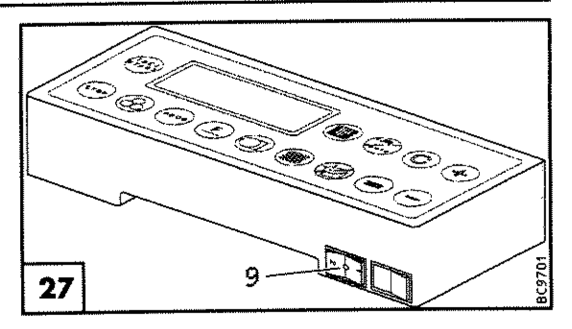
4) Attendre la fin du cycle de liage et l'affichage sur l'écran de la fig. d8. Ouvrir le hayon arrière à l'aide du système hydraulique et faire glisser la balle par-dessus les rampes de déchargement. Refermer le hayon arrière et attendre l'affichage sur l'écran de la fig. d4: la presse est prête pour la formation de la prochaine balle.

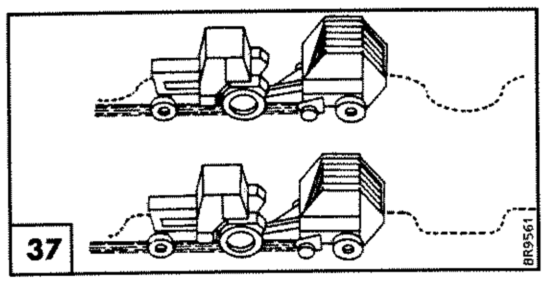
DANGER:

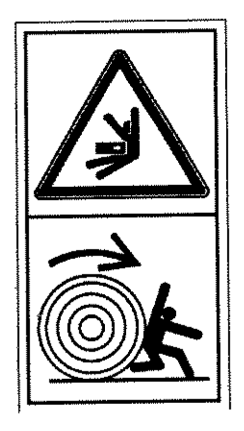
1) **TR 2035**:
   Se tenir à distance de la zone de ramassage quand la presse est en service. S'il se produit du bourrage sur le pick-up, arrêter le tracteur et le moteur. Retirer le fourrage seulement après l'arrêt de tous les organes. Ne pas tenter de pousser du fourrage dans la presse quand celle-ci est en marche. Ceci pourrait entraîner des accidents graves ou mortels!



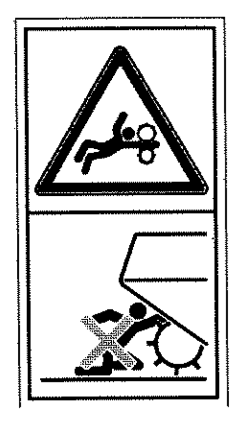
2) **TR 2033**:
   Ne pas éjecter une balle de la chambre quand la presse est sur une pente!



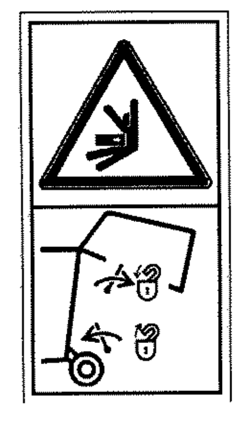




TR 2033



TR 2035



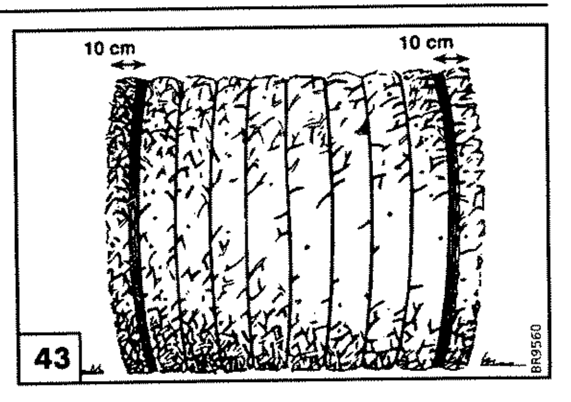
TR 2041

⚠ 3) **TR 2041**:
Ne laisser personne se tenir à proximité du hayon lors de son ouverture ou de sa fermeture. Si l'on travaille sous le hayon quand il est ouvert, toujours mettre le verrou pour le bloquer!

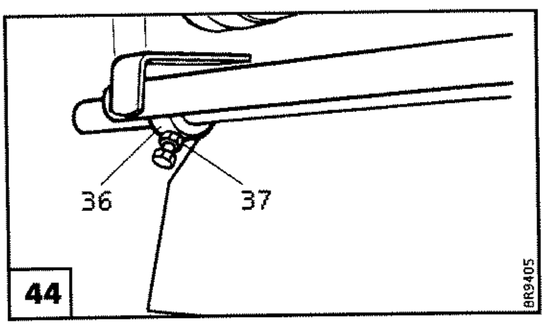
3.7 APRÈS LA PREMIÈRE BALLE

Remarque:
Voir le paragr. 2.3.2 pour les réglages du boîtier.

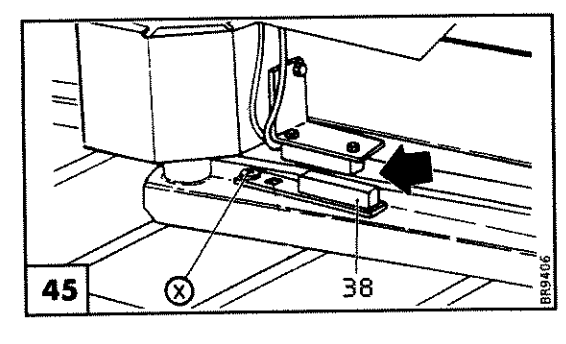
1) S'assurer que le diamètre de la balle est correct. Si nécessaire corriger le réglage du boîtier (voir 2.3.2 B.). La modalité de conduite peut occasionner des déviations.
2) Vérifier que la balle est de la densité voulue. Ajuster si nécessaire: voir V.18.
3) Vérifier la position de la ficelle sur les bords (fig. 43).
   Le collier de réglage (36, fig. 44), situé sur le tube de liage arrière, peut être placé sur le tube pour déterminer la limite de course des tubes vers le bord droit de la balle et le démarrage du cycle de liage.
   Pour régler le côté droit, desserrer l'écrou de blocage (37) et la vis placée sur le collier (36). Glisser le collier sur le tube de liage à l'endroit voulu et resserrer la vis et l'écrou de blocage.
   Pour régler le côté gauche, deux contacteurs magnétiques de proximité déterminent la position finale en bout. L'un des deux contacteurs (38, fig. 45) est monté sur le bras de liage. Il y a trois possibilités:
   a) En faisant pivoter le support du contacteur vers l'extérieur en avant par rapport au bras, on signale au vérin électrique d'arrêter les tubes de liage et le liage de finition à plus grande distance du bord de la balle (fig. 45).
   b) En ramenant le support du contacteur, vers l'arrière par rapport au bras, on signale au vérin électrique d'amener les tubes de liage et le liage de finition plus près du bord de la balle.
   c) Afin d'assurer que les enroulements de ficelle sur les bords extérieurs de la balle soient superposés, proceder comme suit (fig. 46):
      (1) Placer le tube de liage à une di-



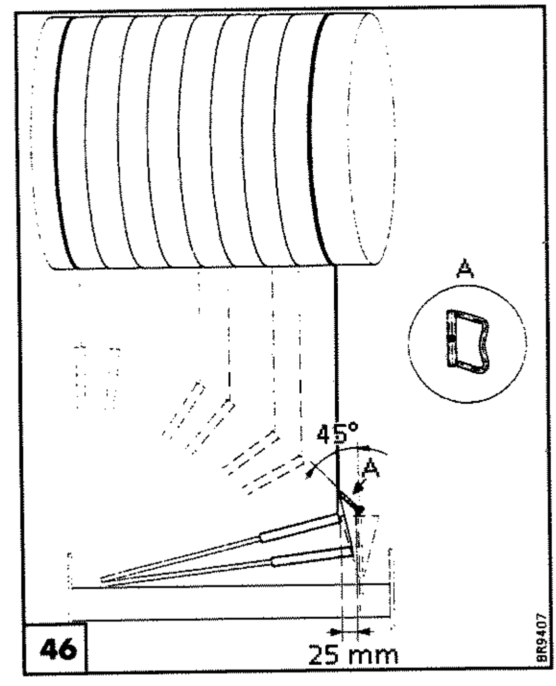
43



44



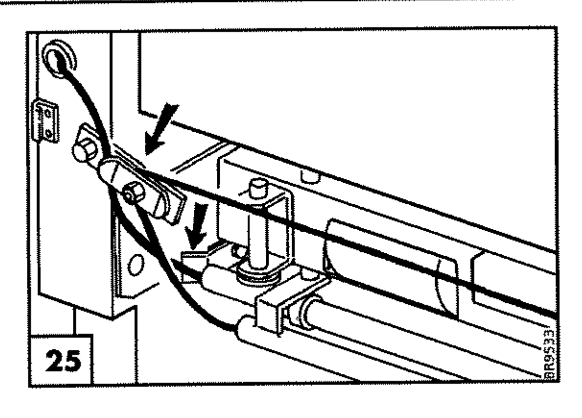
45



46

stance de *25 mm* par rapport au guide-ficelle du bras porte-couteau et régler le support de manière à ce qu'il se trouve à un angle de *45°*.

(2) Régler le contacteur pour le 2ième délai d'attente de façon à ce que les deux ficelles atteignent effectivement le support réglable.

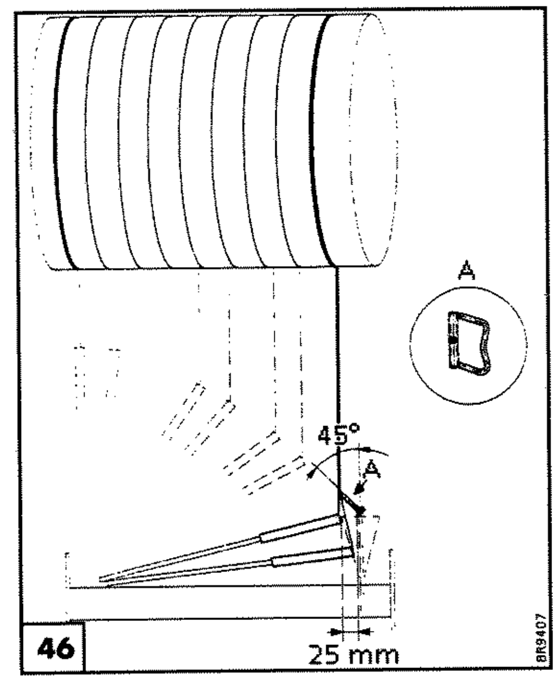


3.8 RÉGLAGES SUPPLÉMENTAIRES

3.8.1 Patins de freinage de ficelle (fig. 25)

Si la ficelle n'accroche pas la balle, les patins de freinage sont trop serrés. Verifier d'abord les patins de freinage se trouvant sur les boîtes à ficelle et réduire la tension autant que possible. Si la ficelle n'accroche toujours pas la balle, desserrer le patin de freinage inférieur.

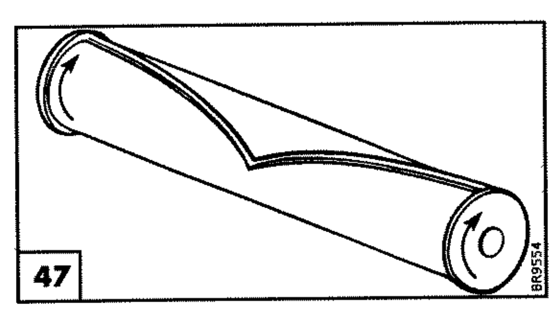
Régler le ressort du patin de freinage inférieur de façon à ce que la ficelle ne puisse rebondir en arrière dans le tube après la coupe.



Remarque:

1) La ficelle est amenée à la balle par le fourrage introduit dans la presse. Sur les andains étroits, aller à gauche de l'andain quand l'affichage d5 apparait (arrêter le tracteur quand le buzzeur se déclenche).
2) S'il y a trop de ficelle qui pend de la balle, augmenter la pression des patins de freinage (fig. 25). Corriger le réglage du support (fig. 46)
3) Si les patins de freinage de ficelle sont très serrés, la ficelle n'est pas amenée suffisamment vers la balle.

3.8.2 Réglage des racleurs (fig. 47 à 50)



* Dans **produit sec**, l'espacement des racleurs doit être de 2 mm (fig. 49).
* Pour **l'ensilage**, il faut des racleurs spéciaux (39, fig. 48) à quatre endroits (montés usine ou en accessoires) pour empêcher le bourrage. Un rouleau special (fig. 47) est monté à la position 40 (fig. 48).

  Ajuster le racleur (41) de ce rouleau à un intervalle de 0 à 0,5 mm. Ajuster également les quatre autres racleurs d'ensilage (39) à un intervalle de 0 à 0,5 mm.

  En cas d'accumulation de préfané sur les rouleaux, on aura soin de rapprocher les racleurs des rouleaux.

Au cas où les rouleaux et les racleurs se toucheraient, procéder immédiatement au réglage des racleurs.

Lorsqu'on presse alternativement du foin et du préfané, varier chaque fois l'écart des racleurs par rapport aux rouleaux (les racleurs spéciaux "préfané" peuvent rester en place, ils sont cependant à régler à l'écart de *2 mm* pour le pressage du foin).

Remarque:

Il est recommandé d'avoir un extincteur à portée de la main sur le tracteur.

Celui-ci doit être un extincteur polyvalent de type ABC, homologué ULC, d'une capacité de *5 kg*. Il faut le faire inspecter une fois par an et le recharger si nécessaire.



DANGER:

Pour travailler dans du produit sec (p.ex. la paille), toujours réajuster les racleurs d'ensilage à la cote de *2 mm*!



3.9 VANNE DE SÉCURITÉ DU HAYON

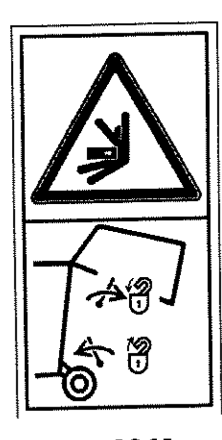
DANGER:



Fig. 29: Avant toute intervention sur la presse au-dessous du hayon arrière ouvert, fermer impérativement la vanne de verrouillage du hayon. Le garrot (42) de la vanne se trouve derrière le manomètre (15)

(aussi voir l'étiquette TR 2041)!

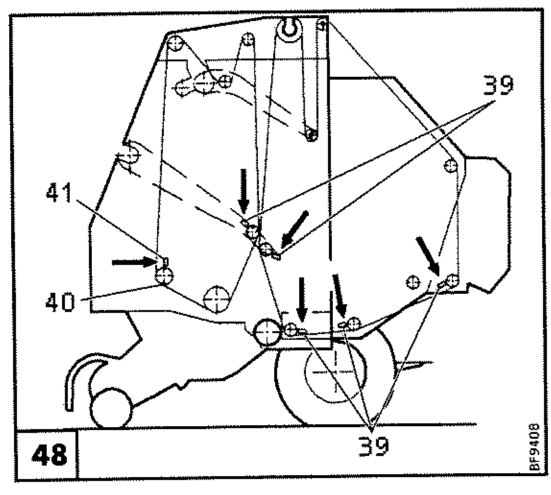
* Levier (42) à droite=vanne de sécurité fermée!
* Levier (42) à gauche=vanne de sécurité ouverte (position de travail)!



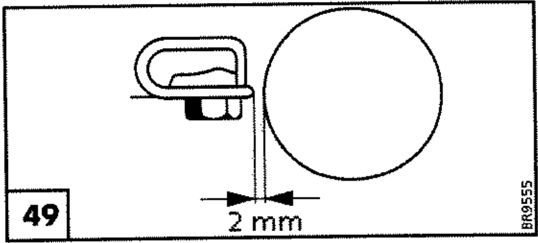
TR 2041



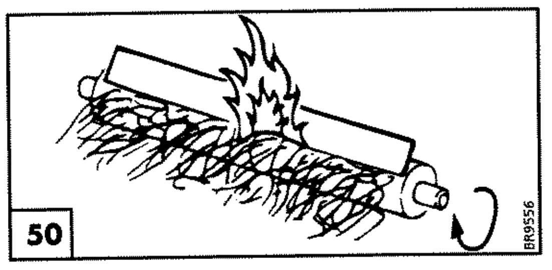
TR 2001



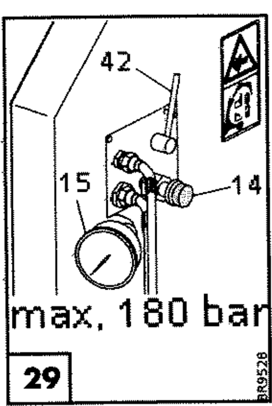
48



49



50



29

3.10 SYSTÈME DE GRAISSAGE AUTOMATIQUE (en option)

SI la presse est équipée du système de graissage automatique s'assurer que la quantité d'huile dans le réservoir est suffisante. Le système consomme environ *1 litre d'huile par 300 balles*. Pour le remplissage utiliser de l'huile *Greenland Biokettenfluid* ou une autre huile synthétique *SAE 80* biodégradable à base d'ester.

3.11 PICK-UP STANDARD PROTÉGÉ PAR BOULON DE CISAILLEMENT

Une surcharge causée par une quantité excessive de produit provoque la rupture du boulon de cisaillement. Dans ce cas arrêter la machine, débrayer la prise de force, couper le moteur du tracteur et retirer la clé de contact, Seulement maintenant éliminer la cause de la surcharge et remplacer le boulon de cisaillement par un nouveau boulon à six pans creux *M6x35-12.9*.

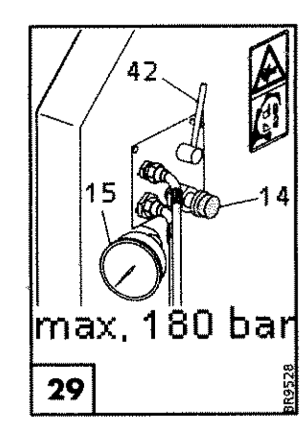
3.12 AVANT DE QUITTER LE CHAMP

Arrêter le moteur du tracteur et enlever tout le fourrage accumulé sur le pick-up, le rabatteur, le hayon et le dispositif d'entraînement.

DANGER:

Ne jamais transporter la presse lorsqu'une balle se trouve dans la chambre de pressage: vider totalement la chambre avant de quitter le champ!
Ne déplacer la presse qu'après avoir fermé et verrouillé le hayon arrière (levier 42, fig. 29, de la soupape de sécurité positionné à droite)!

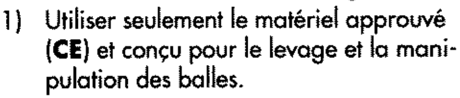
S'assurer de la bonne mise en place de l'axe du crochet et de la pince sur la barre d'attelage et bien relever le pick-up et le verrouiller à sa position la plus haute à l'aide de la soupape.



29

3.13 SÉCURITÉ DU TRANSPORT ET DU STOCKAGE DES BALLES





Evitez les accidents! Ne prenez pas ces mesures de sécurité à la légère!



1) Utiliser seulement le matériel approuvé (**CE**) et conçu pour le levage et la manipulation des balles.
2) Utiliser le matériel de manutention et de transport des balles suivant la réglementation locale sur le déplacement et l'utilisation du matériel agricole sur la voie publique.
3) Ne pas empiler les balles d'une manière déséquilibrée de sorte qu'elles puissent se renverser.
4) Ne pas empiler les balles trop haut et tenir les enfants et les personnes non autorisées à distance de la zone de stockage des balles.
5) Tenir à portée de la main un extincteur de type ABC, homologué ULC, d'une capacité de 5 kg en raison de la nature inflammable de la matière pressée.
6) Si les balles sont enveloppées ou stockées dans du plastique, veiller à ne pas percer ou couper l'enveloppe. Ceci détruirait en partie ou totalement les balles.
7) La zone de stockage doit être bien drainée pour que toute humidité puisse s'échapper et le sol doit être ferme pour que les balles ne s'affaissent pas dans un sol mou au risque de se renverser. L'accès à la zone doit être facile et sûr pour la manutention des balles et le passage des véhicules.



4. ENTRETIEN

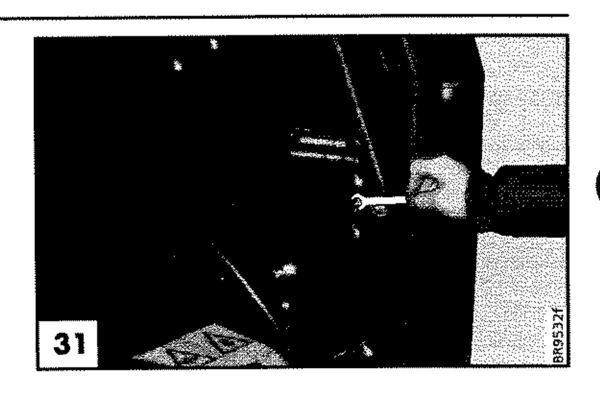


Attention:

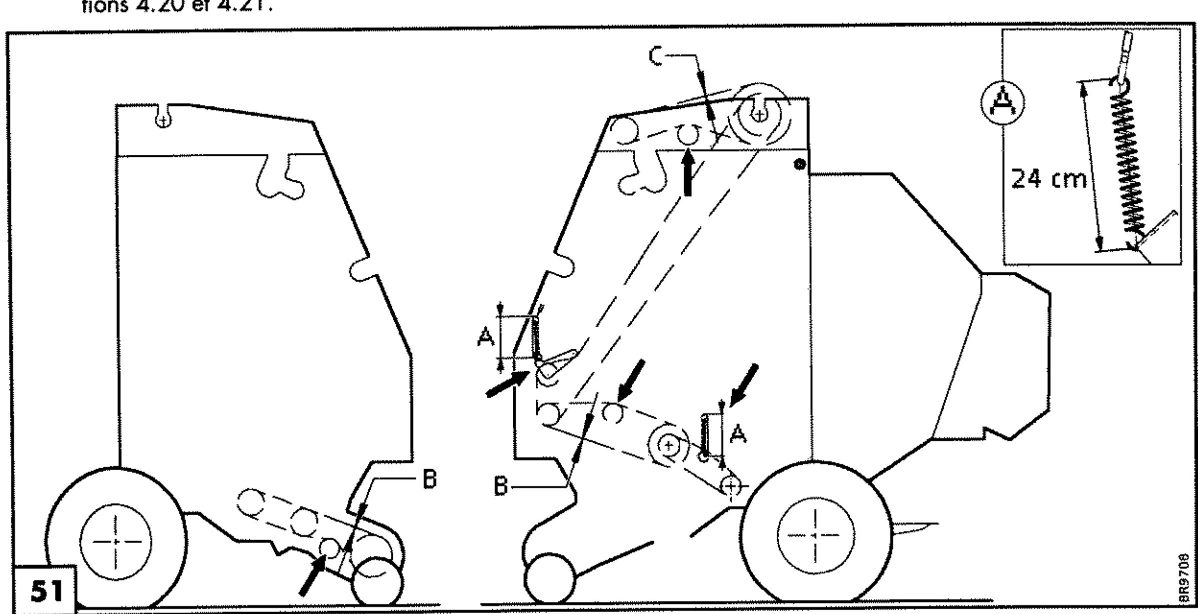
1) Evitez toute pollution de l'environnement! La pollution de l'environnement se venge toujours à la longue! Ne vous laissez donc pas séduire, par de prétendus "avantages", à un comportement nuisible à l'écologie!
2) Pour ouvrir les grandes portes latérales, il faut d'abord les déverrouiller à l'aide d'une clé à vis 13 mm (fig. 31)! Lors de la fermeture elles se verrouillent automatiquement.

Remarque:

Pour le boîtier de commande et ses opérations voir le châp. 2. Pour les fonctions réservées aux concessionnaires et les réglages invariables effectués en usine, voir les sections 4.20 et 4.21.



Remarque:
Vérifier périodiquement le serrage de toutes les vis et des écrous et le cas échéant les resserrer. Voir le tableau des couples de serrage fig. 999 (page FR56).



4.1 TENSION DES CHA NES D'ENTRA NEMENT (fig. 51)

Si, durant les premières heures de service, les chaînes d'entraînement se sont nettement détendues, il faut les inspecter toutes les quatre heures et les ajuster pour la flèche correcte indiquée à la fig. 51:

Longueur du ressort tendeur (**A**)= *24 cm;*

Chaîne courte (**B**)= . . . . *1 cm;.*

Remarque:

Ne pas oublier de vérifier la chaîne d'entraînement de pick-up sur le côté droit de la presse.

4.2 COURROIE TRAPÉZOIDALE

Vérifier la tension de la courroie trapézoidale et l'ajuster si nécessaire: **C** (fig. 51)= *1 cm.*

4.3 ENTRETIEN DES CHA NES

4.3.0 Généralités

Remarque:

Demandez conseil à votre concessionnaire pour les lubrifiants de chaînes et la façon de les appliquer.



DANGER:

Prendre le plus grand soin lors de l'emploi ou de la proximité de solvants inflammables, toxiques et caustiques.

⚠ Eviter toute possibilité d'ingestion de ces solvants ou de leur projection dans les yeux et sur la peau! Toujours lire les instructions et avertissements du fabricant figurant sur l'étiquette avant d'utiliser un solvant industriel, un agent dégraissant ou de nettoyage!

Durant la saison, graisser les chaînes à intervalles de 10 heures avec de l'huile ou de la graisse liquide. Lubrifier les chaînes quand elles sont chaudes dans un certain délai après le démarrage de la presse. Suivre le procédé préconisé par le constructeur du lubrifiant.

A la fin de chaque saison, faire l'entretien de toutes les chaînes d'entraînement de la manière suivante:

1) Desserrer tous les tendeurs, retirer les chaînes des pignons et nettoyer à fond avec un solvant de dégraissage industriel tous usages ou carburant diesel ou kérosène.
2) Lubrifier les chaînes avec un lubrifiant de chaîne de bonne qualité (disponible chez votre concessionnaire).
3) Poser les chaînes sur les pignons et vérifier que l'extrémité fermée du maillon fait face au sens de déplacement de la chaîne (fig. 52). Régler les tendeurs pour assurer une tension suffisante, puis les serrer et bloquer les écrous.



4.3.1 Système de graissage automatique (en option)

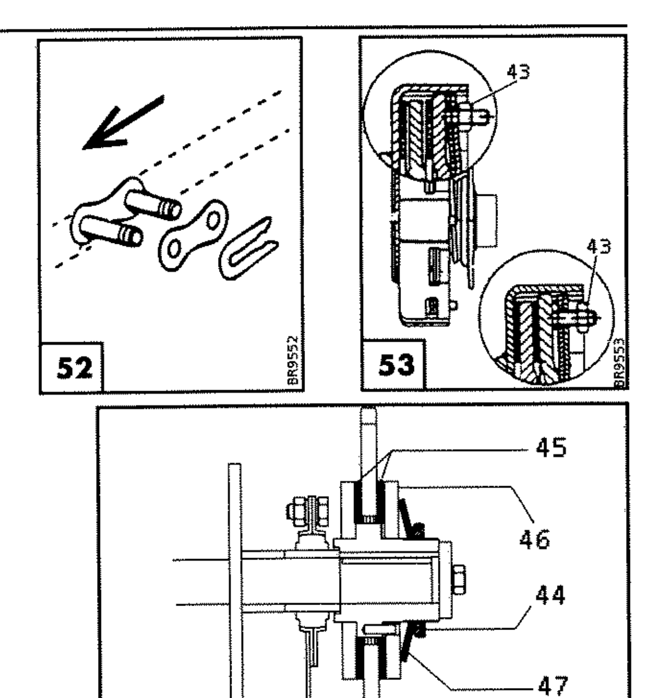
Si la presse est équipée d'un système de graissage automatique, remplir le réservoir de 2 litres d'huile *Greenland Biokettenfluid* ou une autre huile synthétique *SAE 80* biodégradable à base d'ester.

4.4 LIMITEUR DE COUPLE DE L'ARBRE À CARDANS (fig. 53)

Vérifier le bon fonctionnement de limiteur de couple de la pdf et faire un essai de limiteur au début de chaque saison.

1) Enfoncer les écrous de pression (43) pour relâcher la face de friction.
2) Faire tourner l'arbre à cardans à la main pour s'assurer de la rotation du limiteur puis dévisser complètement les écrous de pression (43) pour mettre en place les plateaux et disques d'embrayage.

Si les disques et plateaux d'embrayage ne se relâchent pas et si l'embrayage est gêné ou complètement bloqué, il est temps de faire l'entretien de l'embrayage.



4.5 SÉCURITÉ DU PICK-UP (fig. 54)

4.5.1 Pick-up standard

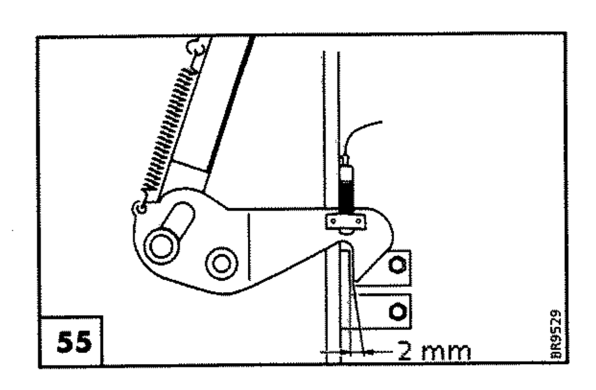
L'entraînement du pick-up est protégé par un boulon de cisaillement intégré dans l'arbre d'entrée du pick-up. En cas de rupture du boulon de cisaillement le remplacer par un nouveau boulon à six pans creux *M6x35-12.9* tel que décrit a la sect. 3.11.

4.5.2 Pick-up large

L'entraînement du pick-up large est assuré par un limiteur de couple à cliquet.

4.6 VERROUS DE HAYON (fig. 55)

Régler les verrous de hayon à un intervalle de *2 mm*. Un réglage incorrect peut affecter le circuit des courroies.



4.7 ROULEAUX FOUS (fig. 56)

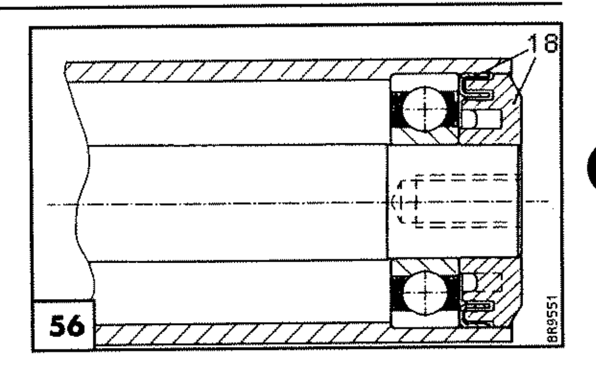
Examiner journellement tous les rouleaux fous pour rechercher la présence de matière sur/entre les chapeaux de paliers. Remettre en place les joints d'étanchéité et les chapeaux en utilisant le kit de réparation de rouleaux (18); consulter la liste de pièces de rechange pour les numéros de référence. Les nouvelles pièces (18) sont à monter sur chaque coté des rouleaux. Enduire les creux de graisse pour roulements de haute qualité NLGI 3, p.ex. SHELL Alvania R3, EXXON Beacon 3 ou similaire (spec. Timken 3559 ainsi que DIN51806/69 et SKF test R2F utilisable pour conditions A et B).

Si les paliers ou les rouleaux montrent une certaine résistance ou font un bruit anormal, il faut les inspecter pour déterminer la cause puis les changer immédiatement.



Attention:

Vérifier journellement la souplesse de fonctionnement des rouleaux en les tournant à la main!



4.8 ROUES

S'assurer que les jantes sont bien posées sur les moyeux et que les écrous *M18x1,5* sont bien serrés sur les tiges à un couple de *310 Nm.*

Vérifier fréquemment la gonflage des pneumatiques:

10.0/75-15.3	6PR	..	*2,5 bar*
10.5/65-16	6PR	..	*2,5 bar*
11.5/80-15.3	8PR	..	*2,5 bar*
11L- 16SL	10PR	..	*2,5 bar*
15.0/55-17	10PR	..	*2,5 bar*
19.0/45-17	10PR	..	*2,5 bar*

Inspecter régulièrement les bandes de roulement et les parois des pneus, toute coupure ou abrasion pouvant affaiblir la paroi latérale ou la structure de la bande de roulement.



Attention:

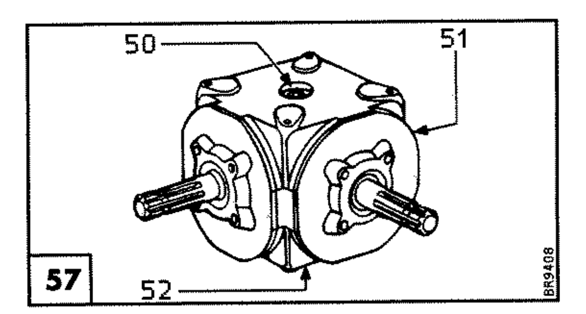
Ne pas rouler sur des pneus gonflés au-delà de la pression maximale ou au-dessous du minimum recommandé!

4.9 GALETS ET DENTS DE PICK-UP

Pièces d'usure du pick-up: les dents, les douilles, les galets de commande et les cammes. Vérifier l'état de ces éléments et du pick-up avant le début de chaque saison.

Remarque

Toujours remplacer par jeux complets les dents de pick-up.



4.10 BO TIER PRINCIPAL (fig. 57)

Le boîtier principal contient 2 litres d'huile EP 80 ou 90 selon les normes *API GL4* ou *MIL-L-2105*. Il faut faire la vidange et le remplacement de l'huile au bout de *50 heures* la première année, puis faire un contrôle annuel et changer l'huile tous les deux ans ou toutes les 20.000 balles (bouchon 52).

On peut faire le remplissage d'huile par le bouchon (50 ou 51).

4.11 COURROIES (fig. 58 à 67)

La presse à balles rondes utilise deux jeux de courroies de formation de balle avec deux longueurs différentes (longueur de courroie seulement sans agrafe). Pour la longueur correcte, voir tableau caractéristiques techniques (section 4.22).

Remarque:

Sur les fig. 58 et 59 on peut voir qu'il existe deux types de broches pour les agrafes de courroies. Toujours veiller à utiliser la broche correcte.

S'il se produit une rupture de l'agrafe, on peut poser une nouvelle agrafe sur les courroies.

Pour ce faire procéder comme suit:

1) Enlever l'agrafe défectueuse en prenant soin de bien couper l'extrémité de la courroie à angle droit (fig. 60).
2) Introduire la nouvelle agrafe dans l'agrafeuse *'BR 00120'* que l'on serre dans un étau de telle façon que les clous ressortants soient dirigés vers le côté opposé à l'observateur (fig. 61).
3) Mettre la broche (53, fig. 61) dans l'agrafe et introduire la courroie dans l'outil jusqu'à ce qu'elle soit juste au contact de la broche.

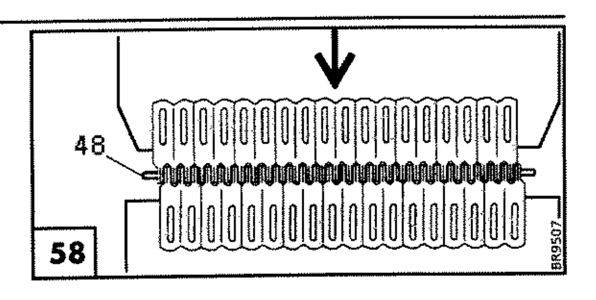
Remarque:

Les flèches dans les figures 58, 59 et 62 indiquent le sens de rotation des courroies.

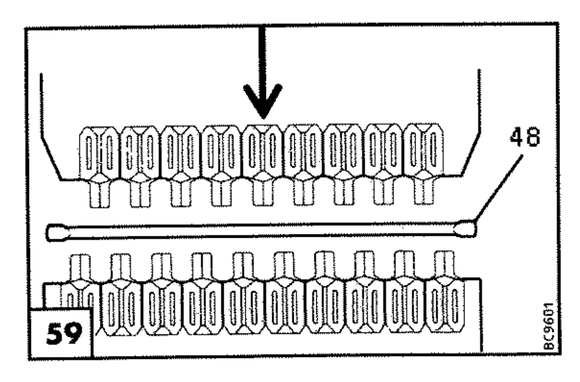
Lors du montage des agrafes veiller impérativement au sens de rotation de la courroie respective (fig. 58/59).

Mettre en place les deux agrafes de manière à ce qu'elles soient légèrement décalées l'une par rapport à l'autre. La broche (53) doit rester dans l'outil durant tout le processus de montage.

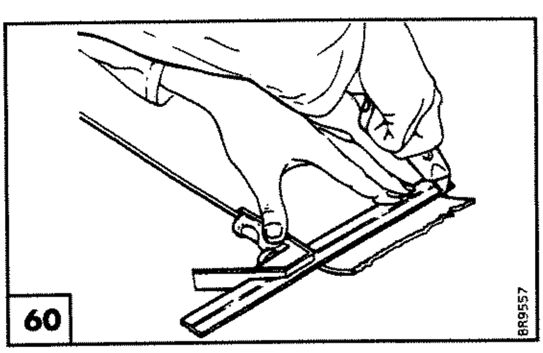
4) Fermer l'étau pour serrer l'agrafe sur la courroie (fig. 63). Fermer les crochets et, en agissant sur l'étau, forcer les clous à travers la courroie (fig. 64).
5) Sortir la courroie et l'agrafe de l'outil, la broche restant insérée et, sur un bloc de bois, enfoncer totalement les clous au marteau (fig. 65 et 66).
6) Remettre la courroie dans l'étau en serrant l'agrafe (p.ex. entre deux plaques en acier) (fig. 67) afin d'empêcher les clous de revenir en arrière. Courber les clous avec un poinäon tel que représenté sur la fig. 62 en veillant au sens de rotation. Puis enlever la courroie, la mettre sur une plaque d'appui et recourber totale



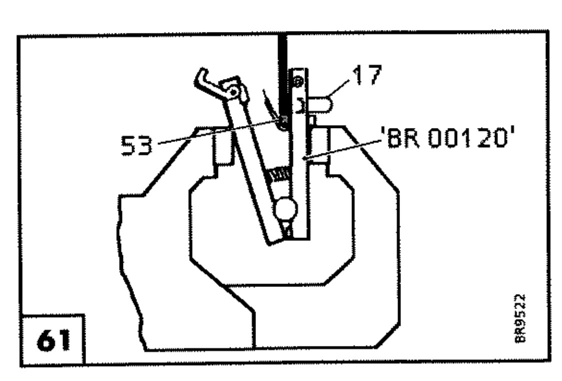
58



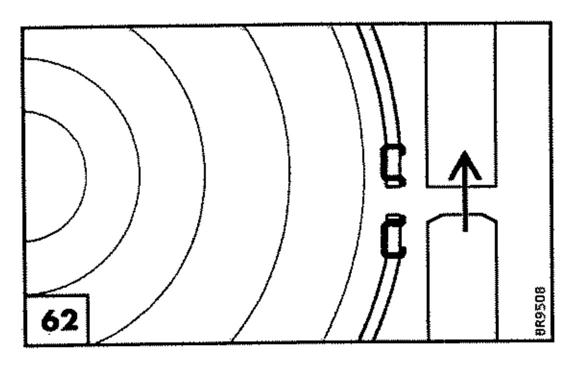
59



60



61



62



ment les clous. Retirer la broche (53) de l'agrafe.

7) Chanfreiner les coins de l'extremité de la courroie (fig. 58/59).
8) Poser la courroie dans le bon sens sur la presse: l'extrémité aux coins chanfreinés doit faire face au sens de la marche (fig. 59) et les pointes de clou des deux extrémités doivent être les unes en face de l'autre. Relier les agrafes à l'aide de la broche (48, fig. 58).

Remarque:

Changer la broche de liaison ***toutes les 1500 balles***. Si cette tâche est négligée, il devient très difficile d'enlever la broche.

4.12 INDICATIONS POUR LA LONGUEUR DE COURROIE

Au bout de *10.000 balles*, il est recommandé d'examiner les courroies pour voir si elles se sont allongées. La différence de longueur entre la courroie la plus longue et la courroie la plus courte dans un jeu de courroies ne doit pas dépasser *5 cm*.

4.13 ALIGNEMENT DES COURROIES

(fig. 68 à 71)

4.13.0 Généralités

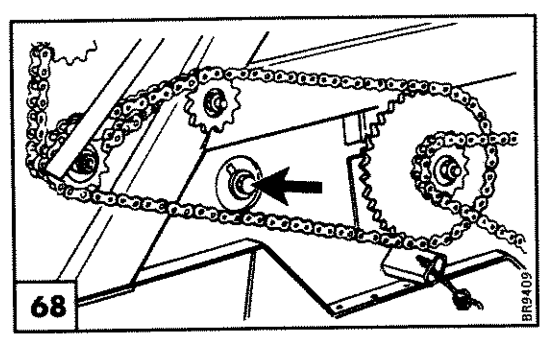
On aligne les courroies en desserrant les boulons aux extrémités des rouleaux de guidage et en déplaçant les boulons vers le haut ou vers le bas dans les fentes.

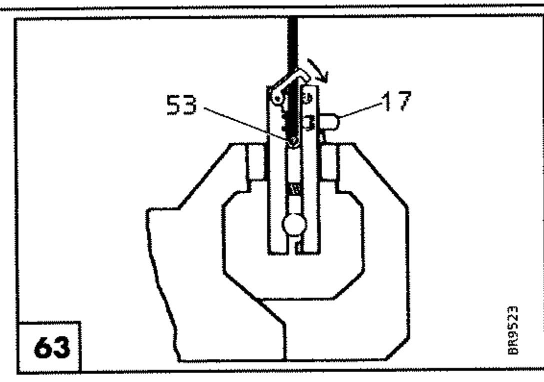
Faire l'alignement un côté à la fois. Desserrer le boulon à une extrémité et régler l'alignement du circuit des courroies. Si nécessaire, desserrer le boulon à l'autre extrémité et aligner le rouleau.

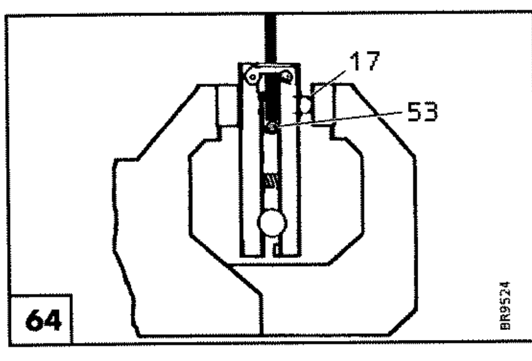
La figure 68 montre l'emplacement du rouleau de guidage de la nappe avant de courroies.

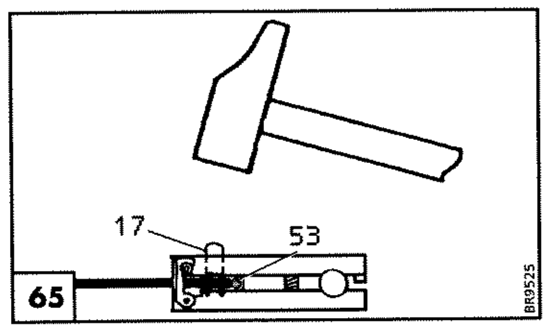
Remarque:

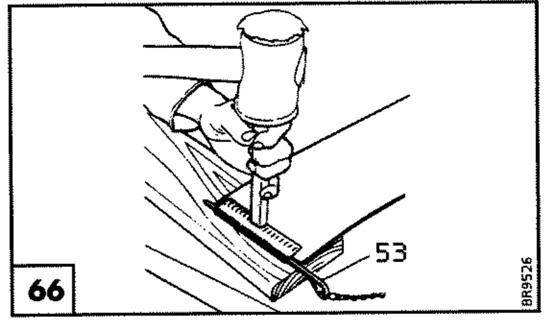
Ce rouleau étant équipé d'un racleur, il faut, avant de déplacer le rouleau, dégager le racleur. Une fois que la trajectoire des courroies est correcte, bloquer les boulons du rouleau, et régler le racleur.

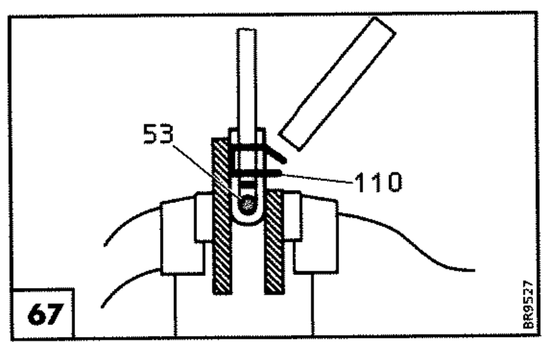












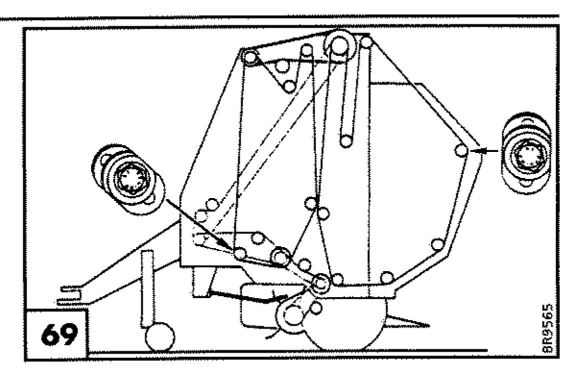
La figure 69 montre l'emplacement du rouleau de guidage de la nappe arrière dans le bâti du hayon.

Remarque:

Avant de régler la trajectoire des courroies arrière s'assurer que les verrous du hayon sont réglés avec ma même jeu.

4.13.1 Comportement des courroies (fig. 71)

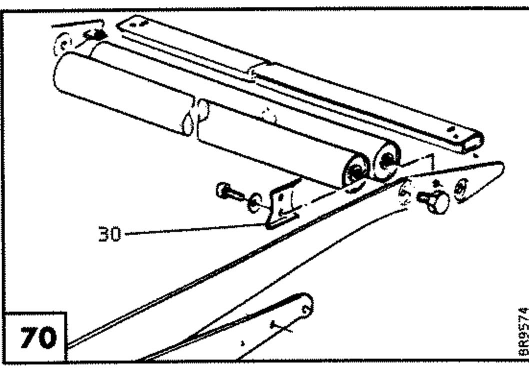
Une courroie a toujours tendance à se déplacer vers l'extension maximale, c'est-à-dire vers l'écartement maximum entre les rouleaux. Seul un angle extrême entre les rouleaux et la forme de clavette qui en résulte, provoque la déviation d'une courroie de cette position.



69

4.14 PLAQUES D'USURE (fig. 70)

Les plaques d'usure (30) situées de part et d'autre entre les rouleaux sur le bâti inférieur, évitent l'usure prématurée du bâti par les courroies. Vérifier périodiquement l'état des plaques d'usure et le cas échéant les remplacer ou les déplacer de gauche à droite.



70

4.15 SYSTÈME ÉLECTRIQUE (fig. 72 à 75)

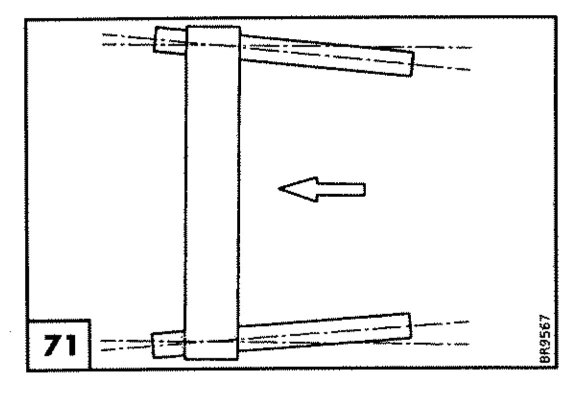
Les fig. 73 et 74 montrent les composants électriques de la presse et le plan des connexions électriques. Pour le décodage des couleurs des cordons se référer à la page FR41. Aussi voir les sect.16A et 16B du manuel de pièces de rechange

Les fig. 72 et 75 montrent le positionnement des contacteurs sur la presse.

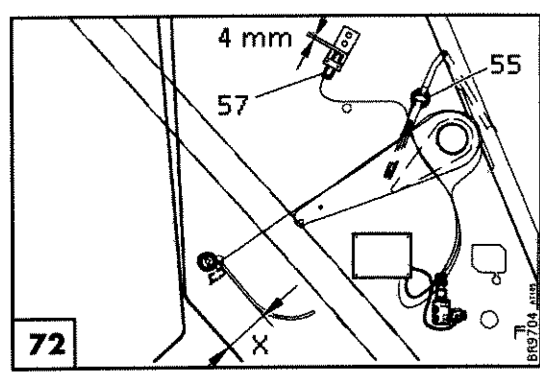
Le contacteur (55, fig. 72) déclenche le processus de liage, en fonction du réglage du diamètre des balles.

Les contacteurs (56, fig. 75) situés sur les verrous du hayon arrière activent l'indication qui signale au conducteur que le hayon arrière est fermé.

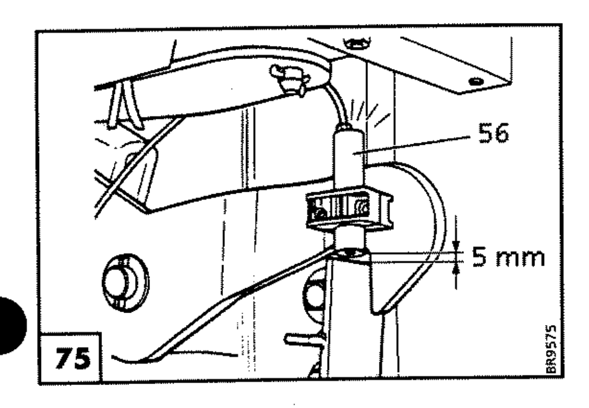
Le contacteur (57, fig. 72) empêche la formation d'une balle surdimensionnée si le contacteur (55) est hors de la plage d'action.



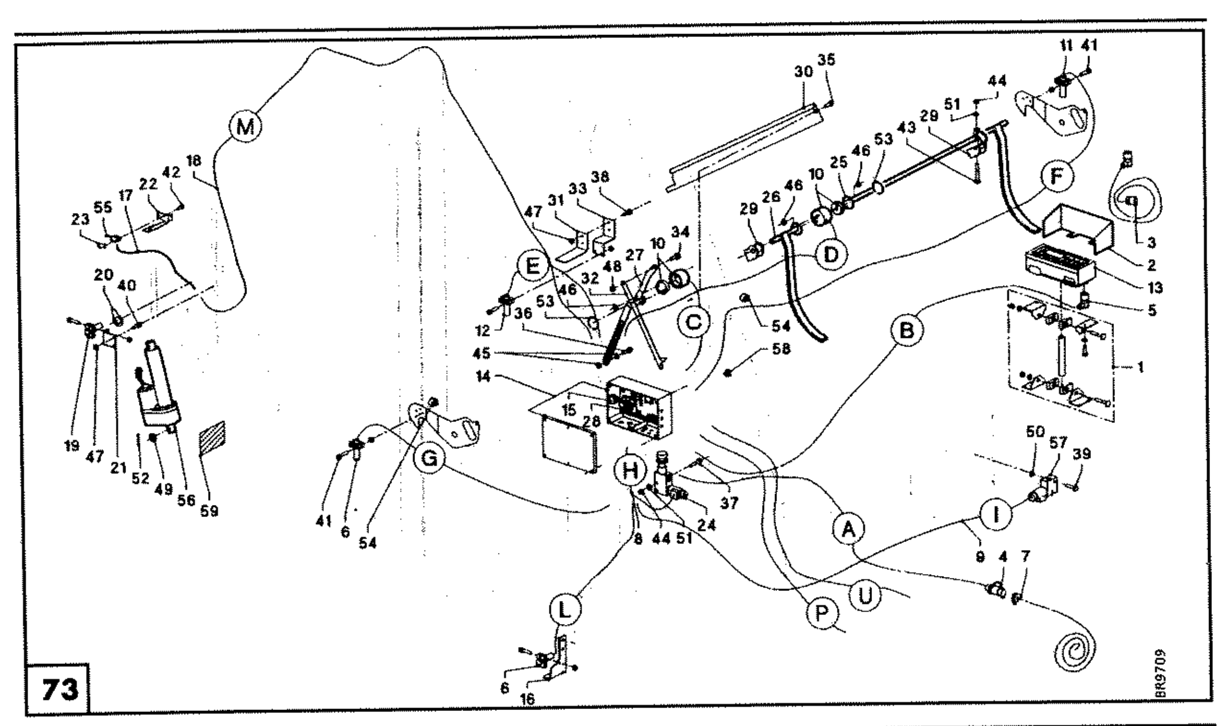
71

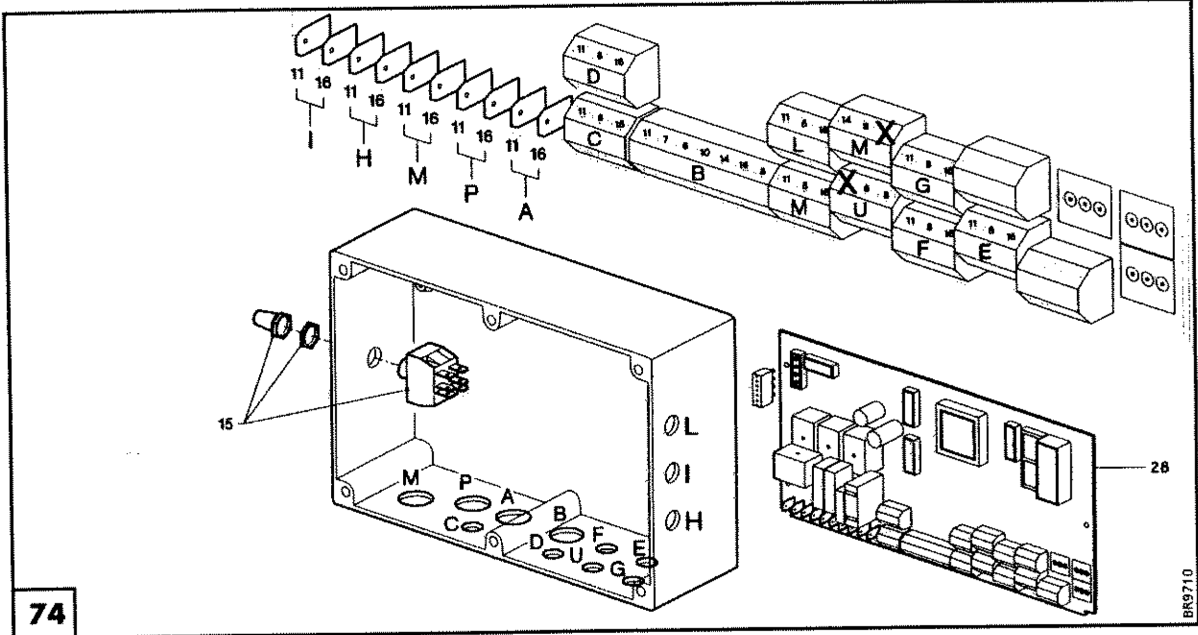


72



75





Décodage des couleurs de cordons (fig. 73 et 74)

code	couleur
6	orange
7	rouge
8	noir
9	blanc
10	jaune
11	brun, marron
12	gris
13	violet
14	vert
15	bleu
16	vert+jaune

Remarque:

Dans la fig. 16A du manuel de pièces de rechange P9709BRT(3) il y a un erreur: les cables "P" et "U" sont interchangés. La fig. 73 montre la situation correcte!

4.16 RÉGLAGE DES CONTACTEURS

(fig. 72 et 75)

Les contacteurs (56 et 57) sont des capteurs de proximité qui réagissent sur des pièces en acier dans un rayon de *10 mm* au maximum. Les contacteurs comportent une lampe témoin qui s'allume lorsque le circuit est fermé. La fonction optimale des contacteurs est assurée lorsqu'ils sont réglés à un écart de *3 à 5 mm*. Les fig. 72 et 75 montrent les réglages des différents contacteurs.

Pour un fonctionnement impeccable de l'indication de la forme de balle, l'écart X (voir au centre en bas de la fig. 72) doit être égal de part et d'autre.



4.17 CIRCUIT HYDRAULIQUE

Remarque:

Aussi voir la section 1.17 avec le schema hydraulique.

Attention:

La pression maximum admissible sur le circuit est de 210 bar!

DANGER:

Quand le circuit hydraulique est en réparation, il faut toujours caler le hayon en position ouverte pour l'empêcher de tomber!

Remarque:

Tous les éléments du circuit hydraulique doivent être maintenus en parfait état, propres et bien serrés.

Changer tous les flexibles et tuyaux métalliques qui sont usés, coupés, érodés, aplatis ou gaufrés.

DANGER:

Ne jamais essayer de localiser ou d'arrêter une fuite hydraulique avec les doigts! L'huile du circuit hydraulique sous pression peut perforer la peau et les vêtements et occasionner de graves blessures! En cas de blessure par un jet de liquide hydraulique, consulter de suite un médecin!

4.18 LUBRIFICATION (fig. 42, 76 et 77)



DANGER:

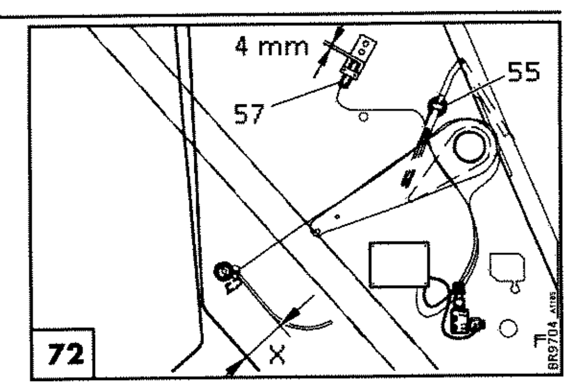
Ne jamais lubrifier la machine lorsqu'elle est en fonction!

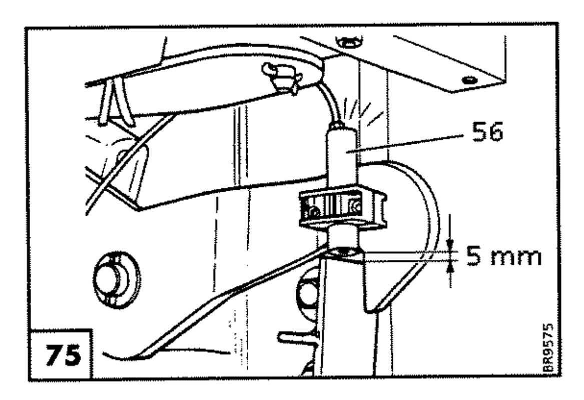


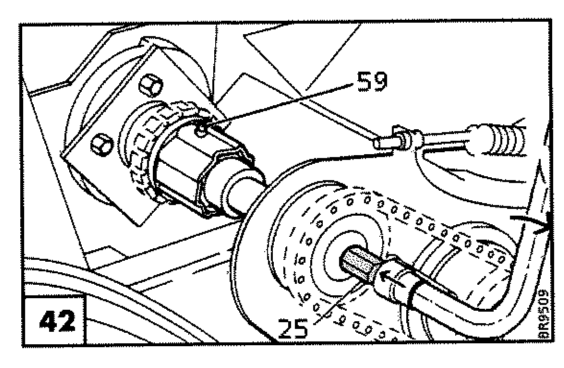
Attention:

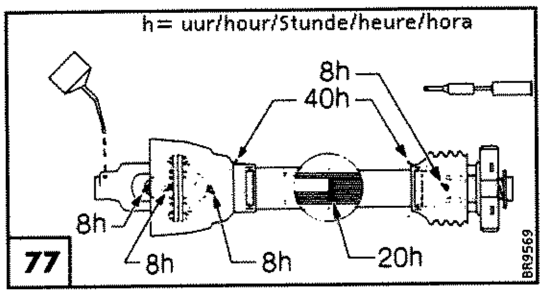
Pour le graissage de la machine et de l'arbre de transmission à cardans, toujours utiliser une bonne graisse adhésive multi-fonctions de la qualité NLGI2.







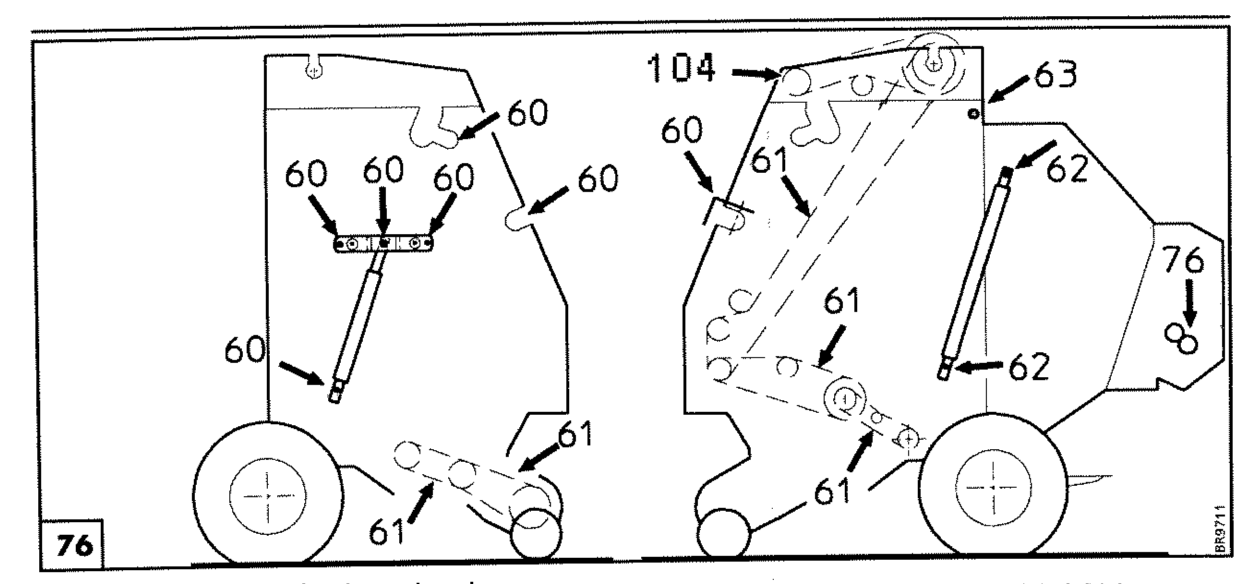




Les tubes coulissants de l'arbre à cardans doivent toujours être bien graissés! S'assurer du graissage impeccable des tubes coulissants lors de la première mise en service d'un arbre à cardans nouveau ou réparé. Ensuite procéder au graissage toutes les 20 heures de travail!



G9709BRT



⚠ Ne jamais lubrifier les galets, les courroies, le limiteur de couple de l'arbre à cardans ou du pick-up!

Veiller à ce que les parties coulissantes des tubes protecteurs soient légèrement graissés!

Veiller à l'élimination écologique de l'huile et de la graisse!

- Lubrifier toutes les *10 heures de service* avec d'huile (**A**) ou de la graisse (**B**): voir fig. 76
  1) Pivots (**A**) (60)
  2) Chaînes (encore chaudes après l'utilisation) (**A**) (61); voir aussi 4.3.
  3) Pivots de vérins (**A**) (62)
  4) Pivots du hayon arrière (**B**) (63)
  5) Paliers du rouleau moteur nappe avant (**B**) (104)
- Lubrifier le limiteur de couple à cliquet du pick-up large *une fois par saison* (**B**) (59, fig. 42)
- Lubrifier l'arbre à cardans selon la fig. 77
- Seulement pour liage filet: pivot du couteau de filet (**B**) (76, fig. 76).

4.19 REMISAGE EN FIN DE SAISON

4.19.1 Vérin du bras de liage

Au bout de chaque saison, nettoyer le rail de la glissière et l'espace derrière le vérin.

4.19.2 Boîtier de commande électronique

Ranger le boîtier électronique dans un lieu sec et sûr, à l'abri des rongeurs, des martres et des insectes.

4.19.3 Presse complete

1) Nettoyer la presse à fond avant le remisage, enlever toute trace de foin ou de paille.
2) Desserrer les ressorts de flottement de pick-up et abaisser le pick-up hydraulique.
3) Garnir toutes les parties brillantes avec de l'huile ou autre produit antirouille: rouleaux, racleurs, lames de pick-up, piste de came de pick-up, etc., specialement les tiges de vérins.
4) Retirer toute la ficelle
5) Ranger la presse dans un endroit sûr à l'abri des rongeurs et des martres.

G9709BRT

4.20 AUTOFORM: FONCTIONS POUR LE CONCESSIONNAIRE

4.20.0 Généralités

L'accès à ces fonctions et les réglages sont réservés au concessionnaire de la machine. Pour accéder à ce groupe de fonctions, presser simultanément les touches (+) et (F). C'est alors l'affichage de base (dD1) qui apparaît à l'écran. Utiliser la touche (F) pour passer à l'affichage désiré (voir ci-contre). La même touche donne accès à d'autres fonctions. Pour modifier les valeurs utiliser les touches (+) ou (–) et valider chaque fois par (=)

dD1 — STOP DEALER FUNCTIONS 1

4.20.1 Modèle de Machine

L'affichage dD2 permet d'entrer le modèle de la machine. La valeur indiquée correspond au modèle de la presse. Nombres possibles: 130 - 150 - 180.

dD2 — 150 cm 2

4.20.2 Etalonnage du Capteur de Forme de la Balle

L'affichage (dD3) représente la position neutre des branches du capteur de diamètre de balle. Contrôler le positionnement du capteur avec chambre vide, puis valider par (=) la valeur affichée à l'écran (p.ex. 128).

dD3 — 128 3

4.20.3 Etalonnage du Capteur de Croissance de la Balle

Si une croissance de la balle est signalée (p.ex. par l'affichage d4) bien que la chambre de pressage soit vide (bras tendeurs en position basse), il faut procéder à l'étalonnage. Pour cela appuyer deux fois sur la touche (=).

dD4 — min= 35 4

4.20.4 Contrôle de Présence de Ficelle

Significations des valeurs affichées (si le système est monté):

0 = système de contrôle désactivé

1 = système de contrôle activé

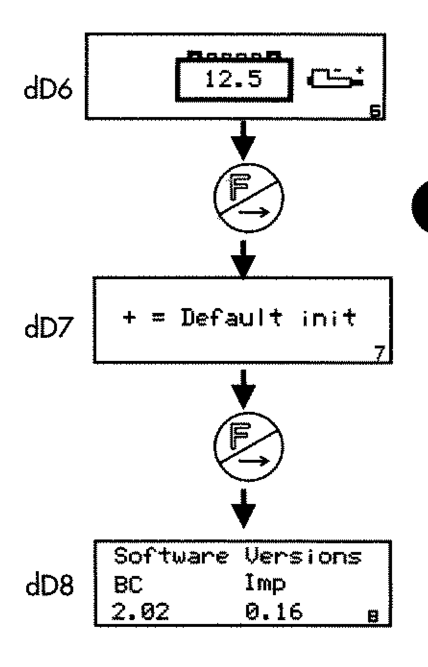
dD5 — 1 5

4.20.5 Tension de Batterie (valeur fixe) (aussi voir 2.3.2 J.)

L'affichage (dD6) indique la tension effective de la batterie. Pour un fonctionnement impeccable des systèmes de commande et de liage la tension de la batterie ne doit jamais être inférieure à 11,7 V.

Pour contrôler la tension de la batterie sous charge, appuyer sur la touche (+) ou (–) : l'écran affiche la tension de la batterie avec vérin électr. activé. La valeur doit être égale à 8 V au minimum.

dD6 — 12.5 6



4.20.6 Réactivation des Réglages Effectués à l'Usine

Après avoir accédé à l'affichage (dD7), on peut réactiver les réglages effectués à l'usine à l'aide de la touche (+)

4.20.7 Version du Logiciel (valeurs fixes)

L'affichage (dD8) indique les versions de logiciel. Sur le côté gauche apparaît la version de logiciel de l'ordinateur de bord et sur le côté droit apparaît le système de mise en application spécifique.

Remarque Lors d'un éventuel contact avec le Service Après-Vente il peut être utile de connaître la version du logiciel (fig. dD8).

4.21 AUTOFORM: VALEURS FIXES PRÉDÉTERMINÉES A L'USINE

En pressant simultanément les touches (−) et (F) on accède aux valeurs fixes prédéterminées à l'usine. Il s'agit d'instructions de consultation qui ne peuvent pas être modifiées ou réglées.
On peut passer de l'un à l'autre par la touche (F)
Appuyer sur la touche (STOP) pour retourner à l'affichage précédent.

G9709BRT(3)

4.22 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

TYPE	RV 157(L)	RV 187(L)
Code du type	BT	BR
Dimensions de la machine		
Poids (masse)	20,1 kN (2050 kg)	21,1 kN (2150 kg)
Longueur	390 cm	410 cm
Largeur avec pick-up standard	235 cm	235 cm
Largeur avec pick-up large	240 cm	240 cm
Hauteur	260 cm	280 cm
Pneus (aussi voir sect. 4.8 et 6.3):		
standard	11.5/80-15.3 6 Plis	11.5/80-15.3 6 Plis
extra larges	19.0/45-17 10 Plis	19.0/45-17 10 Plis
Vitesse maximale	30 km/h	30 km/h
Dimensions de la balle:		
Largeur	120 cm	120 cm
Diamètre-max	60 - 150 cm	60 - 180 cm
Pick-up standard		
Régime (tr/min)	120	120
Largeur de travail	140 cm	140 cm
Porte-dent/Dents	4/72	4/72
Espacement des dents	6,6 cm	6,6 cm
Entraînement / Protection	chaîne / boulon de cisaillement	chaîne / boulon de cisaillement
Levage	hydraulique	hydraulique
Roue de Jauge	en option	en option
Pick-up large en Option:		
Régime	110	110
Largeur de travail	210 cm	210 cm
Porte-dent/Dents	2 x 4/112	2 x 4/112
Espacement des dents	6,6 cm	6,6 cm
Entraînement / Protection	chaîne / limiteur de couple	chaîne / limiteur de couple
Levage	hydraulique	hydraulique
Roues de Jauge	2 x en acier / pneus	2 x en acier / pneus
Transport du fourrage	- rouleau de transport avec vis d'alimentation transversale de chaque côté -	
Longueur de la vis d'aliment.transvers.	57 cm	57 cm
Diamètre de la vis d'aliment.transvers.	23 cm	23 cm
Formation des balles:		
Type de chambre	chambre variable	chambre variable
Composantes	2 jeux de 6 courroies	2 jeux de 6 courroies
Commande de densité	- pression hydraulique pré-réglée par l'opérateur -	
Indicateur	manométre	manométre
Diamétre des balles	sur le boitier de commande	sur le boitier de commande
Longueur des courroies:		
jeu avant	507 cm	537 cm
jeu arrière	660 cm	778 cm
Liage des balles:		
Type de ficelle	sisal ou plastique	sisal ou plastique
Commande de liage	électronique (programmable)	électronique (programmable)
Déclenchement	automatique ou manuel	automatique ou manuel
Ejection des balles	- hayon à commande hydraul. et rampe d'évacuation -	
Type de tracteur nécessaire:		
Puissance (mini)	39 kW (53 cv)	40 kW (55 cv)
Puisance (pick-up large)	46 kW (63 cv)	48 kW (65 cv)
Régime de prise de force	540 tr/min	540 tr/min
Système électrique	12 V CC*	12 V CC*
Système hydraulique	- 1 distributeur à double effet+1 distributeur à simple effet -	
Pression maxi hydraulique	210 bar	210 bar

Remarque: * =neg. (-) masse

G9709BRT

4.23 DÉPANNAGE

Ce chapitre présente les causes les plus courantes ou probables de mauvais fonctionnements ou de problèmes qui peuvent se produire au démarrage ou durant le fonctionnement de la presse. Si des difficultés plus sérieuses se présentent ou si les solutions proposées ne permettent pas de résoudre les problèmes indiqués, vous devrez consulter votre concessionnaire. Un personnel compétent sera à votre disposition pour vous fournir les conseils techniques nécessaires à la solution de vos problèmes

La liste de dépannage est basée sur une machine équipée des pièces et options prescrites de qualité prescrite.

4.23.0 Pannes générales

PROBLÈME	CAUSE	SOLUTION
Pas de ramassage d'andain	Pick-up placé trop haut	Abaisser le pick-up. Ajuster la hauteur du pick-up en changeant le réglage de la roue de jauge.
	rupture duboulon de cisaillement	Remplacer le boulon (4.5.1)
	Bourrage dans le canal d'alimentation	Débourrer le canal d'alimentation (en cas du pick-up standard remplacer le boulon de cisaillement si nécessaire); pour le pick-up large voir 3.5.3.
Pas de ramassage de l'andain par le pick-up.	Andain trop large pour le pick-up	Monter les roues andaineurs fournis en option (seulement pick-up std.). Reformer l'andain pour le rendre plus étroit.
Le fourrage se projette vers l'avant au lieu de se rabattre sur le pick-up.	Fourrage trop court	Monter le guide foin court. Monter le pignon de réglage de vitesse de pick-up en option pour augmenter la vitesse du tambour.
Le fourrage s'enroule sur les rouleaux.	Fourrage humide et collant	Vérifier le jeu des racleurs (3.8.2). Monter le kit d'ensilage en option avec les racleurs.
Balle mal formée	Mauvaise alimentation du fourrage dans la presse	Appliquer la technique de conduite correspondant au type de récolte pour assurer une alimentation uniforme à lachambre (voir 3.6). Régler correctement l'indicateur de forme de balle (2.3.2 G.). Vérifier la tension des ressorts, le libre mouvement de l'aiguille de l'indicateur et les patins dans la chambre de formation de balle.
Le fourrage remonte avec les courroies	Formation de balle conique poussant les courroies les unes contre les autres.	Utiliser une technique de conduite appropriée (voir 3.6). Régler correctement l'indicateur de forme de balle (2.3.2 G.). Vérifier la tension des ressorts, le libre mouvement de l'aiguille de l'indicateur et les patins dans la chambre de formation de balle.

tableau dépannage général

G9709BRT

PROBLÈME	CAUSE	SOLUTION
Mauvais cheminement des courroies.	Balle conique. Les rouleaux demandent un réglage. Courroies de longueur différente ou agrafes déformées.	Alimenter la presse correctement. Corriger la position des rouleaux fous (4.13). Vérifier la longueur des courroies. Réparer ou remplacer si nécessaire.
Rupture des courroies.	Dépassement du diamètre maximum de balle.	Vérifier que l'interrupteur principal du boîtier de commande est en position 1 el le sytème est en mode automatique. Vérifier le bon fonctionnement du contacteur de diamètre des balles. Contrôler et ajuster le système de réglage de diamètre des balles (longueur et position de la tige). Vérifier le bon fonctionnement du contacteur de diamètre maximum de balle (voir 4.16). Vérifier le fonctionnement de l'avertisseur sonore. Inspecter les raccords et le circuit électrique.
	Longueur différente des courroies.	Vérifier la longueur des courroies. Réparer ou remplacer si nécessaire.
	Des corps étrangers (pierres, couteaux etc.) se trouvent dans l'andain	Mettre plus haut le pick-up, enlever les corps étrangers de l'andain.
La balle ne se décharge pas librement.	Presse trop inclinée vers l'avant.	Vérifier et régler la hauteur d'accrochage.
Le hayon s'ouvre durant le pressage.	Le hayon ne se ferme pas correctement.	Ajuster les verrous et régler la plaque inférieure des verrous (VII.6). Il y a une fuite sur les joints de vérins de hayon. Nettoyer la zone de fermeture du hayon.
Densité insuffisante des balles.	Alimentation irrégulière du pick-up.	Alimenter la chambre de compression de manière régulière en utilisant une technique d'avancement appropriée à la récolte.
	Fuite sur le distributeur du tracteur.	Désaccoupler le flexible pour vérifier le distributeur. Éliminer la fuite ou mettre en place un clapet (*'BR 001018'*).
	Différence de longueur de courroie.	Corriger la longueur de courroie.
	Mauvais fonctionnement du distributeur.	Remplacer le distributeur.
	Fuite sur les vérins de pression.	Remplacement des joints d'étancheite.
	Vitesse d'avancement incorrecte.	Adapter la vitesse d'avancement.
Des saletés s'accumulent sur le rabatteur.	Position incorrecte du rabatteur. Les dents du rabatteur accumulent trop de résidus.	Régler correctement le rabatteur. Retirer une dent sur deux sur le rabatteur et/ou deux à gauche.

tableau dépannage général

G9709BRT

PROBLÈME	CAUSE	SOLUTION
Démarrage de balle avec pick-up large.	L'andain entre excessivement d'un seul côté de la presse. Régime moteur trop bas. Rouleau de démarrage trop lisse en fourrage sec	Ramasser l'andain au centre du pick-up. Augmenter le régime moteur. Mettre en place les profils d'entrainement (3.5.2).
Arrèt de la balle	Chute de pression hydraulique Alimentation trop faible	1) Vérifier la valve/les valves du tracteur 2) Continuer à ramasser du produit 3) Vérifier le limiteur de pression. Augmenter la quantité de produit ramassé, p.ex. en regroupant des andains.

tableau dépannage général

4.23.1 Commande électronique

PROBLÈME	CAUSE	SOLUTION
Aucun affichage	L'interrupteur principal du boîtier est placé sur 0 ou II Le fusible 25 A de l'unité de commande est grillé. Le fusible 25 A continue de griller. Pôles pour l'amenée de courant confondus Le contraste n'est pas suffisant La led "+pwr" de l'unité de commande est éteinte	Placer l'interrupteur à bascule sur position I. Contrôler l'alimentation en courant et les vérins, puis remplacer le fusible (250 V, 25 A). Vérifier séparément les vérins M1/M2, le cas échéant renouveler le cable et/ou l'entraînement. Brancher le fil marron sur le pôle + et le fil bleu sur le pôle -. Arrêter le système et le remettre en marche. Contrôler l'alimentation.
Aucun affichage, la led "+V acc" de l'unité de commande est éteinte.	Câble mal connecté entre le boîtier et l'unité de commande.	Contrôler les raccordements et les corriger.
Le diamètre de la balle ne correspond pas au réglage	Le capteur P1 doit être calibré. Balle élargie par le matériel de liage	Pour le calibrage voir paragr. 4.20.3. Utiliser une quantité plus importante de matériel de liage ou une meilleure qualité.
Le boîtier indique une croissance de la balle bien que la machine soit vide et le bras tendeur inférieur repose sur sa butée.	Le capteur P1 doit être calibré.	Pour le calibrage voir paragr. 4.20.3.
Après le cycle de liage filet, l'avertissement "ouvrir le hayon arrière" n'intervient pas.	Interrupteur S9 défectueux ou mal réglé. Longueur insuffisante ou absence du filet. Le filet n'a pas atteint la balle pour n'importe quelle raison.	Effectuer les opérations nécessaires pour assurer que l'interrupteur S9 soit active. Mettre en place un nouveau rouleau de filet. Filet enroulé autour des rouleaux d'amenée: contrôler les rouleaux.
Forme de la balle inégale ou irrégulière à gauche et à droite.	La capteur P2 doit être calibré. Les patins du capteur P2 doivent être réglés.	Pour le calibrage voir paragr. 4.20.2. Avec chambre de pressage vide et courroies tendues, l'écart entre les patins et les courroies doit être égal de part et d'autre.
L'alarme "hayon arrière ouvert" intervient de temps à autre.	Lors de la fermeture, le conducteur a omis de donner pression sur le hayon (pendant deux sec. au minimum). Pression agissant depuis le tracteur sur la machine. Fuite intérieure du vérin de commande du hayon arrière.	Fermer le hayon arrière et attendre la montée en pression. Monter un kit anti-fuite dans le tracteur (contactez le vendeur de votre tracteur). Renouveller les joints de vérin correspondant.
L'indicateur du sens d'avancement (gauche - droite) (d20) apparaît sur l'écran.	L'indicateur de la forme de balle n'est pas monté ou mal raccordé.	Contrôler le branchement des câbles de l'indicateur de la forme de balle; toujours calibrer P2 (voir paragr. 4.20.2).

tableau dépannage commande électronique

G9709BRT

PROBLÈME	CAUSE	SOLUTION
Les vérins électriques M1 et/ou M2 ne sortent pas totalement.	Raccordement insuffisant entre unité de commande et entraînement(s).	Contrôler les sorties de l'unité de commande: si les led's des sorties M1/M2 ne s'allument pas bien quelles soient connectées, il faut remplacer la carte électronique.
	L'état de la batterie ne répond pas aux exigences	Contrôler la tension de la batterie sous charge, voir le paragr. 2.3.2 J.: la tension de la batterie doit atteindre au moins 8 V, sinon recharger ou remplacer la batterie.

tableau dépannage commande électronique

4.23.2 Liage ficelle

PROBLÈME	CAUSE	SOLUTION
Mauvaise prise de ficelle.	Freins de ficelle trop serrés.	Régler les tendeurs pour donner une bonne tension à la ficelle.
	La ficelle s'accroche et ne passe pas librement dans les tubes.	Vérifier les guides et l'acheminement de la ficelle. Vérifier que les tubes de liage se déplacent vers la droite du pick-up pour amener la ficelle à la balle. Vérifier que le fourrage ne s'est pas accumulé derrière le bras actionneur et qu'il restreint son mouvement. Alimenter la chambre de pressage sur le côte droit de la presse afin que la ficelle soit amenée vers la balle avec le fourrage.
	Bourrage de produit sur le rabatteur.	Démonter une barre de rabatteur sur deux.
La ficelle ne se coupe pas correctement.	Lame de couteau émoussée ou détériorée et tendeurs de ficelle trop lâches.	Changer la lame du couteau et régler correctement les tendeurs.
	Tendeur de ficelle trop serré (l'actionneur du couteau se met en fonction trop tôt).	Réduire la tension de ficelle.
	Accumulations de produit sur les tubes et le bras de liage.	Nettoyer les tubes et le bras.
Le vérin électrique de liage ne fonctionne pas.	Circuit électronique défectueux.	Examiner les raccords électriques. Vérifier les fusibles et les raccords de batterie.
	Batterie déchargée ou faible.	Vérifier l'état de la batterie et recharger ou remplacer si nécessaire. **Rem.:** La batterie doit fournir un courant d'au moins 8 A pour déplacer les tubes de liage sur le cycle de gauche à droite.
	Accumulation de saletés.	Nettoyer l'entourage du vérin et tous les éléments et raccords.
	Le mouvement des tubes de liage est gêné.	Vérifier le mouvement des tubes, le réglage du rabatteur et le ressort de couteau.
La ficelle glisse latéralement de la balle ronde.	La ficelle se rapproche excessivement des bords extérieurs de la balle.	Régler: - le collier de butée pour le premier delai d'attente - le contacteur pour le deuxième delai d'attente - le support prévu sur le bras porte-couteau.
Les tubes de liage se déplacent lentement.	Tension électrique insuffisante.	Vérifier les connections électriques (également de la batterie) et les nettoyer ou réparer si nécessaire.
	Saletés	Nettoyer la glissière du vérin électrique.

tableau dépannage liage ficelle

4.23.3 Liage filet (option)

La plupart des inconvénients pouvant se produire lors de la mise en route et l'utilisation de la presse, peuvent être écartés à l'aide du tableau suivant. Lorsqu'un inconvénient n'est pas mentionné dans le tableau ou que le remède recommandé ne permet pas d'éliminer le dérangement, veuillez vous adresser à votre concessionaire. Lui et son équipe compétente vous montreront comment vous pouvez résoudre votre problème.

Attention: Ne jamais faire l'essai de trancher le filet en passant un couteau sur les rouleaux d'alimentation filet!

PROBLÈME	CAUSE	SOLUTION
Le liage filet ne se déclenche pas	Aucune alimentation de courant	Contrôler l'alimentation de courant. Réparer et/ou remplacer les câbles ou connecteurs détériorés
	Fusible grillé	Rechercher la cause, éliminer l'inconvénient et remplacer le fusible.
	Système en mode manuel	Placer le système en mode automatique.
	Le capteur de potentiomètre pour le diamètre des balles ne fonctionne pas	Contrôler le réglage et réétalonner si nécessaire (voir 4.20.2). Réparer et/ou remplacer les pièces défectueuses ou cassées.
La balle n'est pas enveloppée de filet.	Rouleau de filet vide.	Mettre en place un rouleau de filet neuf.
	Les rouleaux d'alimentation de filet ne tournent pas.	Vérifier la courroie d'entraînement et la renouveler le cas échéant. Vérifier la tension de la courroie lors du déclenchement du cycle de liage. S'assurer que le diamètre du rouleau de filet ne dépasse pas *320 mm.*
Le filet s'enroule autour des rouleaux d'alimentation filet.	Enfilage incorrect du filet (lors de la mise en place d'un rouleau neuf).	Enfiler le filet selon les instructions.
	Rouleau d'alimentation filet endommagé ou gluant.	Renouveler les rouleaux d'alimentation filet ou appliquer de la poudre de talc sur le rouleau.
	Pression excessive des rouleaux d'alimentation de filet.	Corriger la tension du ressort des rouleaux d'entraînement de filet: longueur correcte du ressort: 18 mm (tension excessive: le filet s'enroule autour des rouleaux; tension trop faible: le filet glisse entre les rouleaux.
	Filet gluant ou humide.	Couper la partie gluante du filet ou mettre en place un rouleau de filet sec.
	Filet collant par suite d'électricité statique	Le rouleau d'entrainement de filet ne tourne pas librement: nettoyer la zone de roulement du rouleau
	Filet de mauvaise qualité	Utiliser le filet préconisé RONDOTEX MX1000

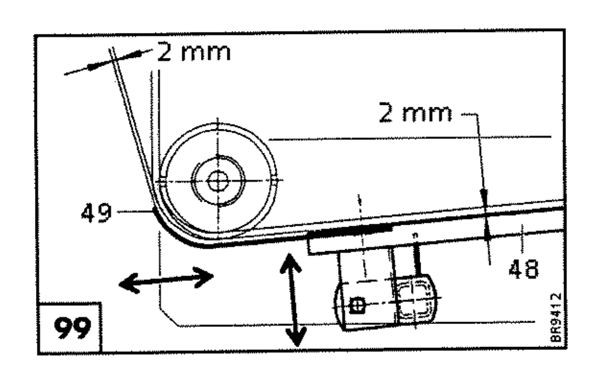
tableau dépannage: système de liage par filet

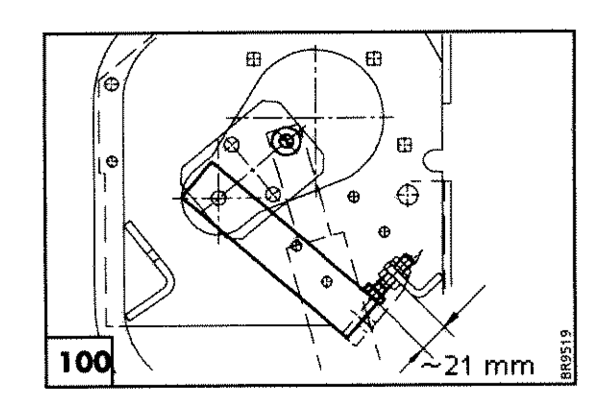
G9709BRT

PROBLÈME	CAUSE	SOLUTION
La balle est enveloppée, mais le filet n'est pas coupé.	Mauvaise qualité de filet. Le couteau ne se déplace pas en position de coupe. Couteau émoussé. Bloc de freinage des rouleaux détérioré ou mal réglé.	Utiliser la qualité de filet préconisée. Côntroler la position des butées de couteau. Affûter le couteau. Mettre des cales sous le bloc de freinage ou remplacer ce dernier.
La balle est liée et le filet est coupé, mais l'indication "ouvrir le hayon arr." (d8) n'apparait pas.	Microrupteur S9 défectueux, déformé ou mal réglé. La charge de la batterie ne suffit pas pour dimenter le vérin	Vérifier le microrupteur et le cas échéant le régler ou le renouveler. Assurer une alimentation de courant suffisante.
Le filet, bien que placé correctement sur la balle, est lacéré.	Mauvaise qualité de filet. Guides-filet encrassés. Pression excessive des rouleaux d'alimentation de filet	Utiliser la qualité de filet préconisée. Débourrer les guides et leurs abords. Régler (7.5.1).
Le filet est amené vers la chambre de pressage, mais il ne se place pas correctement sur la balle.	Guides prévus autour du rouleau inférieur (hayon arrière) déformés ou mal réglés. Produit accumulé entre guides et courroies	Dresser ou ajuster les guides afin de rétablir la cote de *2 mm* par rapport à la courroie (fig. 99). Nettoyer et contrôler le réglage des guides (voir 7.5).
Le filet s'accroche aux agrafes des courroies lors de l'expulsion de la balle.	Les clous des agrafes de courroies sont dirigés vers la balle. Agrafes détériorées	Fixer les agrafes de manière à ce que les clous soient dirigés vers le côté opposé à la balle (fig. 59). Remplacer les agrafes.
Le filet n'est pas suffisamment tendu sur la balle.	Longueur de filet insuffisante par balle. Tension trop faible de la courroie d'entraînement.	Corriger la quantité de filet (2.3.2 D.). Remplacer la courroie ou réajuster la plaque (97, fig. 92).
Le filet n'est pas amené vers les courroies de pressage	La plaque de commande interfere le déplacement du filet Fonctionnement non synchrone de couteau et courroie trapézoidale	Régler le support de la plaque de manière à éviter son interférence avec le filet. Régler selon 7.5.
Le filet ne se place pas autour de la balle, mais il descend vers la terre	Mauvais réglage des guide-ficelle placés sur le rouleaux inférieurs du hayon arriére. Le système de liage filet a été déclénché deux fois	Vérifier l'ecartement entre les rouleaux inférieurs du hayon (env. *2 mm*) (fig. 99) N'activer qu'une seule fois le liage de la balle avec du filet (le filet s'attache mal à une balle déjà enrubannée).
Le filet n'est pas coupé	Alimentation de courant insuffisante pour l'inversion du vérin. Couteau émoussé Le couteau n'atteint pas la plaque en caoutchouc	Ëtablir une alimentation de courant suffisante. Chercher une obstruction méchanique. Démonter et affûter le couteau. Régler la vis de butée pour le bras porte-couteau (fig. 100).
Le liage filet ne se déclenche pas	Le contacteur pour le deuxième délal d'attente est encore activé	Déplacer l'électro-aimant pour le deuxième délal d'attente (liage ficelle) hors de la zone d'action du contacteur.

tableau dépannage: système de liage par filet

G9709BRT





4.24 VALEURS DE COUPLES DE SERRAGE POUR FILETAGE METRIQUE SI

Tous les assemblages par vis doivent être serrés conformement au tableau ci-joint, sauf avis contraire (p.ex. dans les listes de pièces de rechange, etc.).

Pour les machines de Greenland Geldrop 8.8 représente à la fois le standard et la qualité minimum utilisé (généralement la qualité est indiquée sur la tête de la vis)

Remarque:
1) Les valeurs indiquées sont valables pour montage à sec ou légèrement lubrifié.
2) La valeur indiquée doit être diminuée de 10% en cas d'application de la graisse non liquide. Toujours monter les vis et écrous platés avec de la graisse.
3) Lorsque des vis autofreinées ou des écrous autofreinés sont utilisés, la valeur indiqué doit être augmenté de 10%.
4) * = Qualité de materiaux selon DIN ISO 898.

filetage	Couple de serrage (Nm)			ouverture de la clé
	8.8*	10.9*	12.9*	
M3	1,3	1,8	2,1	6
M4	2,9	4,1	4,9	7
M5	5,7	8,1	9,7	8
M6	9,9	14	17	10
M8	24	34	41	13
M10	48	68	81	17
M12	85	120	145	19
M14	135	190	225	22
M16	210	290	350	24
M18	290	400	480	27
M20	400	570	680	30
M22	550	770	920	32
M24	700	980	1180	36
M27	1040	1460	1750	41
M30	1410	1980	2350	46
M33	1910	2700	3200	50
M36	2450	3450	4150	55
M39	3200	4500	5400	60

résistance à la traction	Qualité de materiaux selon DIN ISO 898			
	8.8		10.9	12.9
	≤M16	>M16		
N/mm^2	808	830	1040	1220

fig. 999

5. PRESCRIPTIONS DE SÉCURITÉ ET DE RESPONSABILITÉ

⚠ 5.1 PRESCRIPTIONS DE SÉCURITÉ ET DE PREVENTION DES ACCIDENTS

Evitez les accidents! Ne prenez pas ces mesures à la légère! Restez vigilants!

Pensez SECURITE! Travaillez en SECURITE!

Remarque: Celui-ci vous indique les tâches successives de votre journée de travail et vous rappelle toutes les mesures de sécurité que vous devez prendre lors de l'utilisation du matériel. Transmettre ces conseils à tout utilisateur!
Avant d'utiliser le matériel, toutes les personnes concernées doivent recevoir les instructions nécessaires et ces instructions doivent êtrereprises au moins une fois par an conformément à la réglementation OSHA 1928.57.

5.1.0 Généralités

La sécurité, l'efficacité et l'utilisation sans problèmes de votre presse à balles rondes dépendent de l'attention que vous-même et toute personne chargée de la conduite et de l'entretien du matériel, apporterez à la lecture et à la compréhension de toutes les recommandations de SECURITE, UTILISATION, ENTRETIEN et DEPANNAGE qui figurent dans ce livret.

Vous êtes responsable de la sécurité du fonctionnement et de l'entretien de votre matériel. Vous devez vous assurer que vous-même et toute personne chargée de l'utilisation et de l'entretien du matériel ou travaillant à proximité connaissiez les procédures d'utilisation et d'entretien ainsi que les consignes de sécurité données dans ce manuel. Voir aussi section 5.3!

C'est de vous que dépend la sécurité. De bonnes habitudes protégeront non seulement vous-même mais aussi les personnes qui vous entourent. Mettez les en pratique dans le cadre de votre programme de sécurité. Vous devez vous assurer que TOUTE PERSONNE utilisant le matériel est bien au courant des procédures recommandées pour son utilisation et son entretien et qu'elle applique les consignes de sécurité. La plupart des accidents peuvent être évités. Ne courez pas le risque d'accidents graves ou mortels par ignorance des mesures de sécurité.

1. Ne pas mettre un appareil en fonctionnement dans un local fermé en raison des gazs d'échappement qui peuvent être dangereux!
2. Lire attentivement les règles de sécurité et de prévention des accidents avant toute mise en marche!
   Pendant les réglages sur terrain ou les travaux d'entretien, toujours placer le tracteur et la machine sur un terrain ferme et plat.
3. Observer à l'aide des instructions de cette notice les presciptions de sécurité et de prévention des accidents.
4. Les étiquettes d'avertisement et d'instructions donnent des conseils pour un travail sans accident, la sécurité de l'utilisateur en dépend!
   Assurer la propreté des décalcomanies (étiquettes) et signes de sécurité pour qu'ils soient toujours lisibles.
   Remplacer les décalcomanies et signes de sécurité manquants ou illisibles.
   Si des pièces d'origine portant une décalcomanie ou un signe de sécurité sont changées, vérifier que la pièce de rechange comporte la décalcomanie ou le signe prévu.
5. En empruntant les voies publiques, respecter la règlementation routière en vigueur!
6. Avant le début du travail se familiariser avec tous les dispositifs et éléments de commande et avec leurs fonctions. Durant le travail il est trop tard!
7. L'utilisateur doit porter des vêtements ajustés. Eviter tout vêtement flottant!
8. Avant de démarrer et de mettre en marche, contrôler les abords immédiats (**enfants!**). Faire attention à la visibilité!
9. Le transport de personne sur la machine durant le travail ou le trajet est absolument interdit!
10. Atteler l'outil conformément aux prescriptions et sur un dispositif conforme aux normes!
11. Faire particulièrement attention lors de l'attelage ou dételage de la presse!
    Atteler et dételer la machine et le tracteur sur un terrain ferme, sec et plat. Ceci réduira les possibilités de renversement et/ou d'enlisement dans un sol meuble ou dans la boue!
12. A l'attelage et au dételage, mettre chaque dispositif de sécurité à sa place (Position de sécurité)! Toujours utiliser la béquille montée sur la machine pour atteler ou dételer celle-ci du tracteur. Suivre les instructions spéciales données sur la machine et dans ce manuel!
13. Respecter la charge à l'essieu maxi permise, le poids total roulant et la règlementation de transport!
14. Installer et vérifier les accessoires de transport comme feux de signalisation,

les protections etc... Vérifier que tous les feux et réflecteurs requis par la réglementation routière locale, y compris le panneau Véhicule lent, sont bien en place, propres et visibles pour le dépassement et le croisement

15. Pour le transport sur route, mettre la machine en position transport et verrouillez-la.

    Ne jamais transporter la presse lorsqu'une balle se trouve dans la chambre de pressage! Ne déplacer la presse qu'après avoir fermé et verrouillé le hayon arrière (levier 42, fig. 30, de la soupape de sécurité positionné à droite)!

16. Ne laisser monter personne sur le plancher de conduite du tracteur sauf si le fabricant du tracteur a prévu un espace pour passager. Même dans ce cas, toujours circuler avec une précaution extrême.
17. Durant le déplacement ne jamais quitter le poste de conduite.
18. La tenue de route, la capacité de direction et de freinage peuvent être influencées par la présence d'une machine tractée. Donc, faire attention à une capacité de direction et de freinage suffisante! Toujours vérifier que le tracteur est en bon état de fonctionnement et que les freins sont suffisamment puissants pour une machine de ce poids!
19. En courbe, prévoir la force centrifuge éxercée par la position éloignée à l'arrière du centre de gravité de la machine!
20. Toujours conduire avec précaution sur les terrains en pente ou accidentés.
21. Ne mettre un appareil en fonctionnement que lorsque tous les dispositifs de protection sont montés et en position de sécurité.
22. Se tenir à distance des zones dangereuses telles que le hayon et les courroies pendant la marche de la machine. En cas de bourrage, arrêter le tracteur et le moteur puis enlever le fourrage après l'arrêt de tous les organes en mouvement. Ne pas tenter de pousser ou tirer le fourrage de la machine pendant son fonctionnement!
23. Enlever régulièrement toute matière accumulée sur la machine pour réduire les risques d'incendie et de blocage des organes de fonctionnement!
24. Toujours transporter un extincteur, en particulier si l'on travaille sur des récoltes sèches. Celui-ci doit être un extincteur polyvalent de type ABC, homologué ULC, d'une capacité de 5 kg.
25. Ne pas stationner dans la zone balayée par l'outil en virage.
26. Avant de quitter le tracteur, arrêter le moteur, et enlever la clef de contact.
27. Personne ne doit se tenir entre le tracteur et la presse sans mettre le frein de parc ou une câle aux roues pour éviter un roulement accidentel.
28. En transport sur route, le levier de commande hydraulique doit être bloqué contre une commande accidentelle!
29. Les protections de la presse, par. ex. tôles, protègent et empêchent l'accès aux pièces en rotation. Toutes les protections doivent être maintenues dans le meilleur état possible, et mises en place avant toute utilisation!
30. Avant toute intervention sur la presse, s'assurer que tous les éléments rotatifs (par ex. les courroies, les chaines) sont à la l'arrêt, désaccoupler la machine de la source d'énergie et verrouiller la béquille en position remisage!
31. **DANGER:**

    La machine continue à tourner par inertie, attendre que les courroies soient à l'arrêt complet! 

32. Ne jamais modifier le matériel d'une manière quelconque. Des modifications qui ne sont pas autorisées peuvent nuire au fonctionnement et à la sécurité et peuvent affecter la durée de vie du matériel.
33. En cas de dégâts, la réparer avant de mettre l'appareil en route! Ne jamais tenter de faire des réglages sur une partie quelconque du matériel ou des circuits durant la marche de la machine, qu'elle soit sur champ ou sur route!
34. Certains outillages sont très bruyants ce qui peut être nocif ; il faut toujours porter un protège-oreilles!

5.1.1 Conseils d'utilisation des arbres de transmission à cardans

Remarque:

Les règles de ce paragraphe s'appliquent à tous les arbres de transmission à cardans qu'ils soient accouplés à la prise de force d'un tracteur ou à toutes autres sources émettrices de puisance.

1. N'utiliser qu'une transmission prévue par le constructeur de la machine!

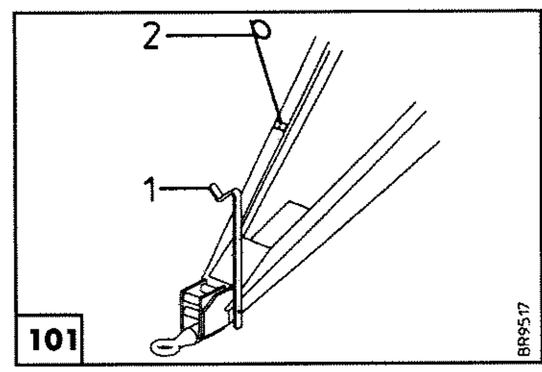


DANGER:
Pour la protection de l'homme et de la machine la prudence est de rigueur lors de toute intervention sur l'arbre de transmission à cardans. N'utiliser que des outils appropriés et des pièces d'origine aux caractéristiques préconisées par le Constructeur, ceci pour être en conformité avec les prescriptions de sécurité de l'Union Européenne, définies dans la directive Machines 89/392/EEC et avec le châpitre Responsabilité et Garantie dans ce manuel!
Effectuer uniquement les travaux décrits dans ce manuel et dans les instructions de l'arbre à cardans. Toute modification et toute autre intervention particulière sur l'arbre à cardans, ne doivent être effectuées que sur la base d'une instruction explicite, accompagnée d'une description détaillée des travaux à effectuer, qui sera mise à disposition, pour chaque cas particulier, par le constructeur de la machine et celui de l'arbre à cardans!

2. Les tubes et bols de protection doivent être présents et en bon état: lubrifier selon les prscriptions.
3. Faire attention au recouvrement prescrit des tubes de protection en position de transport ou de travail!
4. Branchement et débranchement de la transmission moteur arrêté!
5. Faire attention au bon montage et à la sécurité de la transmission!
6. Entraver la rotation des tubes protecteurs avec la chaînette livrée d'origine!
7. Durant le travail avec la prise de force, s'assurer que personne ne se trouve dans la zone dangereuse!
8. Ne pas embrayer la prise de force, moteur arrêté!
9. Avant d'embrayer la prise de force faire attention à ce que le régime de la prise de force ne peut en aucun cas dépasser 540 ou 1000 tr/min!
10. Durant le travail avec la prise de force, personne ne doit se tenir dans la zone de la prise de force ou de la transmission tournante!
11. Débrayer toujours la prise de force quand la transmission fait un trop grand angle et quand elle n'est pas utilisée.
12. Aussitôt l'arrêt, attention à la rotation dûe à l'inertie. Durant ce temps, ne pas s'approcher de l'appareil. Ne le faire que quand il est vraiment immobile!
13. Ne nettoyer et graisser la transmission que la prise de force débrayée, moteur arrêté, clef de contact enlevée!
14. Reposer la transmission débranchée sur le support prévu à cet effet (1, fig. 101)!
15. Après démontage de la transmission, remettre le capuchon protecteur sur la prise de force!
16. En utilisant la prise de force proportionnelle, faire attention que son régime est dépendant de la vitesse en marche arrière et qu'il y a inversion de sens de rotation!

5.1.2 Installation hydraulique

1. L'installation hydrauliqe est sous haute pression!
2. Contrôler régulièrement les conduits hydrauliques et les changer en cas de dégâts ou usure. Les conduits de remplacement doivent répondre aux éxigences techniques du constructeur!
3. Avant de travailler sur l'installation hydraulique, la mettre hors pression et arrêter le moteur!
Les flexibles doivent être maintenus par le support (2, fig. 101).



4. Ne jamais rechercher ou arrêter une fuite hydraulique avec les doigts. Le fluide hydraulique est sous haute pression et peut facilement traverser la peau et les vètements et provoquer de graves blessures. Toujours porter des lunettes et des gants de protection pour inspecter ou travailler sur un circuit hydraulique à haute pression!
En cas de blessures, se rendre immédiatement chez un médecin. Risque d'infection!

5. Au branchement des tuyaux sur le tracteur, faire attention que les circuits hydrauliques du tracteur et de l'appareil soient sans pression!
6. Les robinets des vérins hydrauliques doivent être fermés pendant le transport.

5.1.3 Roues et pneus

1. Pour les travaux sur les roues, faire attention que l'outil soit positionné sûr (béquille) et bien calé contre le roulement accidentel (cales en dessous)!
2. Les travaux de réparation sur les pneumatiques ou les roues ne doivent être réalisés que par des professionels et avec des outils de montage conformes!

⚠ **DANGER:**

Ne jamais monter des pneus avec d'autres dimensions que celles prescrites!
Ne pas remplacer des pneus 15.3" par des pneus 15"!

3. Respecter la pression de gonflage demandée et la vérifier régulièrement!

5.1.4 Étiquettes (décalcomanies, autocollants) de sécurité

(aussi voir section 5.3)

Les types de décalcomanies et leurs emplacements sur le matériel sont indiqués dans la liste de pièces de rechange. La section 5.3 montre les étiquettes de sécurité avec l'explication.

⚠ **Attention:**

Il est recommandé, pour la sécurité, de se familiariser avec les diverses décalcomanies de sécurité, le type d'avertissement et la zone, ou la fonction particulière relative à cette zone, exigeant votre VIGILANCE!

5.1.5 Sécurité du remisage

1. Remiser la machine à distance de tout lieu d'activité.
2. Ne pas laisser les enfants jouer sur la machine ou à proximité.
3. Utiliser les béquilles et remiser la machine en position stable (toujours utiliser le support fourni).



5.2 RESPONSABILITE ET GARANTIE

Avant de travailler avec la machine ou d'effectuer des travaux de réglage ou d'entretien, chaque intéressé(e) devrait lire le présent livret et en observer les consignes de sécurité. Ne pas utiliser la machine à des fins autres que celles auxquelles la machine a été prévue d'après sa conception et sa construction initiales. Ceci implique entre autres:

1. Ne jamais dépasser les limitations opérationnelles (p.ex. le régime max.) telles qu'elles ont été préconisées dans les consignes de montage, d'entretien et de réparation. Respecter encore le présent mode d'emploi, y compris les errata et les suppléments les plus récents ainsi que les bulletins de service qui ont été spécialement conçus pour cette machine. Se servir d'outils corrects et convenables.
2. Les équipements électriques ou électroniques (p.e. boîtier de commande, indicateurs) ainsi que leurs accessoires doivent être manipulés, utilisés et stockés suivant les règles standards normalisées pour ce qui est du matériel électrique ou électronique non étanche entre autre:
   a) stockage à l'abri de l'humidité,
   b) inaccessibilité aux rongeurs et aux martres,
   c) protection contre la pluie et les chocs.
3. Utiliser uniquement des pièces d'origine ou celles qui sont considérées comme équivalentes. Ceci vaut également pour les accessoires et les lubrifiants. Les monter conformément aux consignes et respecter les moments indiqués dans les listes des pièces de rechange.Une pièce ou un lubrifiant quelconque n'est considéré comme équivalent que lorsqu'il a été vu et approuvé par la firme *GREENLAND*. Sinon, il importe de démontrer les caractéristiques requises de la pièce en question.
4. Se conformer strictement aux règles locales en vigueur concernant en particulier la prévention d'accidents, la sécurité routière et la sécurité d'hygiène.
5. L'utilisation de la machine n'est autorisée qu'aux personnes qui ont une connaissance parfaite de la machine et qui, en conséquence, sont au courant des dangers éventuels.
6. La machine ne doit être utilisée et transportée que lorsque tous les dispositifs de protection (couvercles, tôles, étriers, toiles, verrous etc.) sont correctement en place et en bon état. Tous les étiquettes doivent être bien lisibles et dans la position appropiée!
7. Toute modification de la machine qui n'a pas obtenue l'approbation explicite de *GREENLAND GELDROP* ne sera pas couverte par les conditions de garantie et de responsabilité offertes par *GREENLAND*.

Attention:

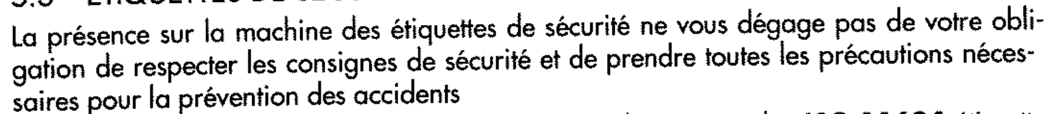


Observer les conditions d'emploi mentionnées ci-dessus.

Par toute négligence de ces règles de la part de l'utilisateur, la responsabilité de GREENLAND sera considérée nulle et non valide! Tous dommages et les conséquences qui en résultent incombent entièrement et exclusivement à l'utilisateur!



5.3 ÉTIQUETTES DE SÉCURITÉ



La présence sur la machine des étiquettes de sécurité ne vous dégage pas de votre obligation de respecter les consignes de sécurité et de prendre toutes les précautions nécessaires pour la prévention des accidents

Cette machine a été marqué avec des nouvelles étiquettes de sécurité, selon ***ISO 11684***: étiquettes sans texte.

TR 2001 Lors de fermeture du hayon il y a risque d'écrasement. Tenez-vous à distance de la zone dangereuse ou verrouillez le hayon contre la descente inopinée (voir aussi la section 3.9, la fig. 29 et TR 2041)!

TR 2011 Ne pas stationner entre le tracteur et la machine. Se tenir hors de la zone dangereuse d'attelage! Risque d'écrasement!

TR 2013 Avant de stationner une machine sur une surface non horizontale, l'assurer à l'aide de cales de freinage.
Cela signifie qu'il est impératif, avant toute intervention sur une machine lourde ou une autochargeuse, remorque de transport, remorque désileuse etc., de placer des cales sous les roues afin de l'assurer contre des mouvements inopinés.

TR 2017 Il est interdit de stationner derrière une trappe mobile.
Vous risquez d'être écrasé lors de l'ouverture de la porte arrière d'une presse à balles rondes, d'une remorque désileuse etc. Il est donc prudent de se tenir toujours à une distance suffisante de ces éléments.
Avant d'effectuer des travaux dans la zone dangereuse, il est impératif de verrouiller le mécanisme de manoeuvre du hayon (aussi voir la section 3.9, la fig. 29 et TR 2041).

TR 2029 Ne jamais se rapprocher de la zone dangereuse de l'arbre de transmission à cardans.
Ne travailler avec la presse qu'après s'être assuré de l'état impeccable de l'arbre à cardans et de son support!

TR 2033 Lors du travail sur un terrain en pente ne jamais stationner derrière une presse à balles rondes.
Se tenir à distance de la zone d'éjection des balles. Ne faites jamais l'essai d'arrêter une balle roulante. Son poids peut atteindre *7,9 kN* (*800 kg*)!

TR 2035 Les dents des organes d'alimentation peuvent happer vos vêtements etc. et vous entraîner. Veiller impérativement à une distance de sécurité suffisante!
En cours de travail toujours veiller à une distance de sécurité suffisante par rapport aux organes d'alimentation (pick-up). Les dents du pick-up peuvent happer vos vêtements etc. et vous entraîner.
S'abstenir donc impérativement d'introduire le produit à la main.

TR 2037 Toujours veiller au réglage correct des racleurs etc. en fonction du produit à presser. Il y a risque d'incendie surtout en cas de produits secs (paille, foin etc.).
Vérifiez et le cas échéant corrigez le réglage avant de commencer le travail. Pour le réglage correct consultez votre manuel d'utilisation ou adressez-vous à un spécialiste.

TR 2039 Pour relever la machine utiliser exclusivement les points prévus.
Si vous devez relever une machine, fixer les éléments de levage exclusivement aux oeillets prévus à cet effet. Ni vous ni une autre personne ne doit stationner au-dessous d'une charge (machine) relevée non étayée. Tenez compte également des mouvements latéraux de la charge, qu'ils soient voulus ou non.

TR 2041 Avant de stationner dans la zone dangereuse sous et derrière le hayon arrière, verrouiller celui-cl hydrauliquement en déplaçant le levier (42, fig. 29) vers la droite.(voir également les étiquettes TR 2001 et TR 2017 et la section 3.9)!

G9709BRT

⚠



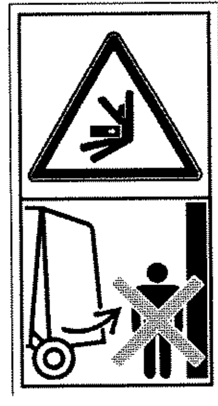
TR 2001
bsb 449 294



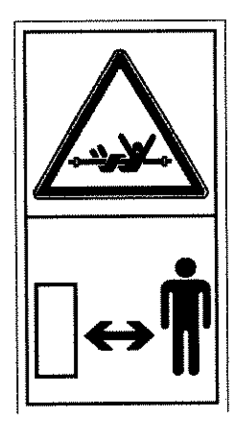
TR 2011
bsb 449 267



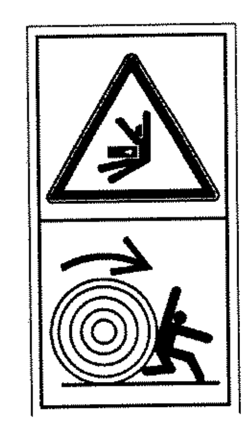
TR 2013
bsb 449 577



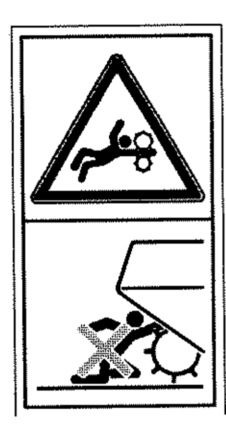
TR 2017
bsb 449 280



TR 2029



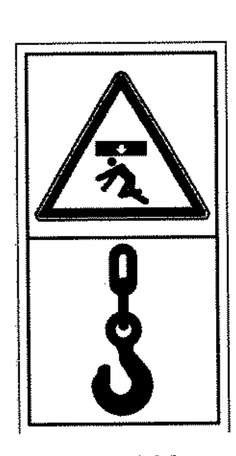
TR 2033



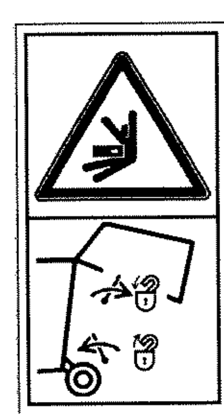
TR 2035
bsb 449 570



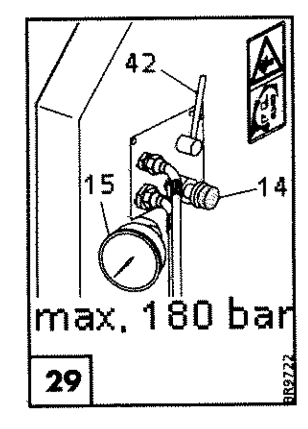
TR 2037



TR 2039



TR 2041



6. ÉQUIPEMENT OPTIONEL

6.1 CONSEILS POUR LA COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE

Lors de vos commandes, veuillez mentionner:

1. Type et numéro d'identité (PIN) de la machine ou numéro de série (PSN).
2. Désignation, numéro et nombre de la pièce/des pièces.

En commandant des pièces dont le numéro risque d'être incorrect (voir la liste des pièces de rechange), il est recommandé d'envoyer la pièce d'origine afin d'éviter toute erreur de livraison.



Attention:

Observer également les Errata et les suppléments les plus récents.

6.2 COMMANDE D'ÉTIQUETTES DE SÉCURITÉ ET D'AUTRES ÉTIQUETTES

Toutes les étiquettes (autocollants, décalcomanies) sont disponibles chez votre concessionnaire (voir la liste de pièces de rechange et le dépliant). En général, il n'est possible de commander que des jeux complets d'étiquettes, à l'exception des étiquettes de sécurité (voir châpitre XIII.) qul sont disponibles séparément.

Remarque:

En fonction de leur disposition, les étiquettes de sécurité représentant les mêmes illustrations peuvent avoir des numéros de commande differents (p.ex. deux illustrations l'une à coté de l'autre = disposition horizontale, ou: deux illustrations l'une au-dessus de l'autre = disposition verticale) quelle que soit leur disposition, les étiquettes signalent toujours le même DANGER!

Numéros pairs TR 2000=disposition horizontale.

Numéros impairs TR 2000=disposition verticale.

Les numéros TR 2000 sont prévus pour le format 44x88 mm et

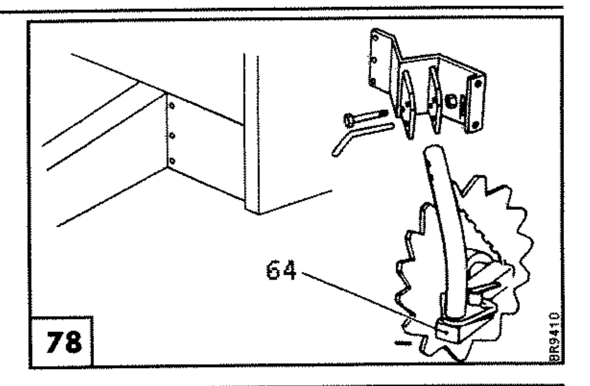
les numéros TR 1000 pour le format 80x160 mm.

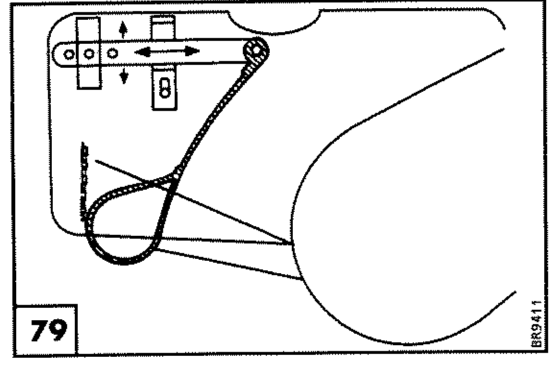
6.3 LISTE DES OPTIONS

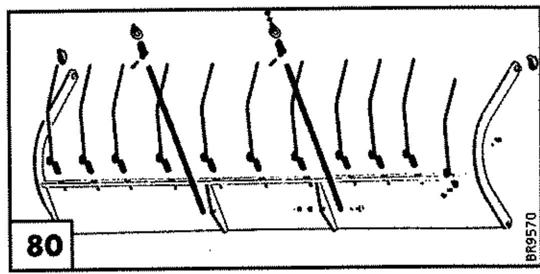
Remarque:

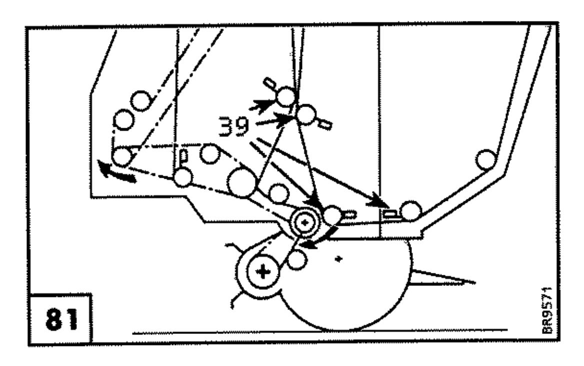
Certaines des pièces ou jeux mentionnés ci-dessous peuvent faire partie de l'équipement standard dans votre pays. Veuillez consulter votre Concessionnaire.

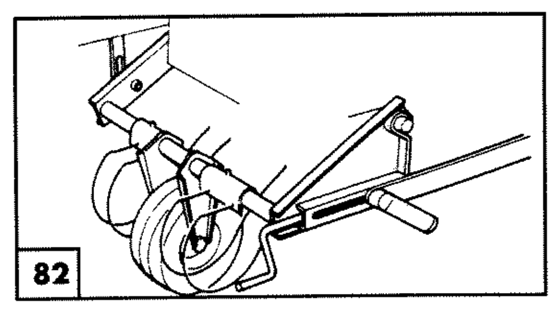














G9701BRTW

Option		No. de réf.	Remarques
6.3.1	Roues andaineuses (fig. 78)	*51099101*	Les roues andaineuses rassemblent le fourrage des andains qui sont trop larges pour la largeur maximum du pick-up standard de *140 cm* et rapprochent les bords pour permettre une bonne reprise par le pick-up. On peut modifier l'angle des roues en repositionnant le bras (64) sur le tube principal. Les roues sont entraînées au sol et la chaîne permet de régler la hauteur. **Remarque:** Observer le montage correct pour s'assurer que les roues tournent dans le bon sens.
6.3.2	Rabatteur foin court Pick-up 140 cm (fig. 79 et 80)	*51099092*	Le rabatteur foin court sert à faciliter le ramassage d'un ensilage humide aux tiges courtes ou d'une paille courte. Sur un andain élevé, il faudra mettre plus haut le rabatteur. La position du rabatteur se règle à l'aide de divers supports et une chaîne.
6.3.3	Rabatteur foin court (pick-up large) (fig. 79 et 80)	*BR00453*	Le rabatteur foin court sert à faciliter le ramassage d'un ensilage humide aux tiges courtes ou d'une paille courte. Sur un andain élevé, il faudra mettre plus haut le rabatteur. La position du rabatteur se règle à l'aide de divers supports et une chaîne.
6.3.4	Kit d'ensilage (fig. 81)	*BR00326** *BR001049***	L'ensilage ou autres récoltes à haute teneur en humidité ont tendance à s'enrouler ou à s'accumuler sur les rouleaux. Le kit d'ensilage contient quatre racleurs à rouleaux. Quatre racleurs (39, fig 81) remplacent les racleurs à rouleaux standard pour tenir compte des récoltes d'ensilage qui normalement s'enroulent et s'accumulent sur les rouleaux. Régler les racleurs aussi près que possible des rouleaux (voir 3.8.2). **Remarque:** * Kit ensilage pour presses sans liage filet. ** Kit ensilage pour presses avec liage filet.
6.3.5	Collection anti-fuite (non illustré)	*BR001018*	Cet accessoire peut être monté lors d'une chute de la densité causée par une fuite interne du tiroir de distribution du tracteur, permettant à l'huile de refluer.
6.3.6	Roue de jauge pour le pick-up standard (voir 3.4)	*BR00313*	Les roues de jauge améliorent l'adaptation du pick-up au relief du terrain. Les régler de telle façon que les dents soient juste au-dessus du chaume.
6.3.7	Indicateur de forme de balle (non illustré)	*BR001067*	Cet indicateur permet de surveiller et contrôler la forme de la balle dans la chambre (voir châpitre 2).
6.3.8	Jeu de pneumatiques larges 15.0/55x17 (non illustré)	*ND97026*	Voir Caractéristiques techniques. Il faut toujours monter deux de ces pneumatiques. Pression de gonflage voir section 4.8.
6.3.9	Jeu de pneumatiques extra-larges 19.0/45x17 (non illustré)	*1661.5268.00*	Voir Caractéristiques techniques. Il faut toujours monter deux de ces pneumatiques. Pression de gonflage voir section 4.8.

G9701BRTW

Option		No. de réf.	Remarques
6.3.10	Équipement pour le lin (fig. 82)	*51099180*	Équipement spécial pour le pressage du lin (fig. 82) pour le pick-up de 140 cm.
6.3.11	Agrafeuse	*BR00120*	Pour monter les agrafes Titan, utilisation voir 4.11.
6.3.12	Équipement de liage filet	*BR001069* *BT0038**	Voir chap. 7. pour le texte d'utilisation. *=seulement BT
6.3.13	Équipement "noyau aéré" (non illustré)	*BR00942*	Cet équipement permet un noyau aéré pour une qualité de foin supérieure. Le diametre et la densité du noyau sont réglables.
6.3.14	Équipement "chambre mixte" (non illustré)	*BR001077*	Cet équipement permet un noyau aéré pour une qualité de foin supérieure. La densité du noyau est réglable à partir de 0 bar, le diamètre peut être choisi jusqu'au diamètre maximal (seulement en combinaison avec BR00942).
6.3.15	Système de graissage automatique (non illustré)	*BR00660*	Cet équipement assure le graissage automatique des chaînes d'entraînement.
6.3.16	Garde-fou avant (non illustré; voir liste de pièces de rechange)	*51099089*	
6.3.17	Collection roues de jauge pour pick-up large, métalliques (non illustré)	*BR00725*	Cette collection comprend deux roues de jauge métalliques pour le pick-up large.
6.3.18	Collection roues de jauge pour pick-up large, pneumatiques (non illustré)	*BR00766*	Cette collection comprend deux roues de jauge à pneu pour le pick-up large.
6.3.19	Pneumatiques pour roues de jauge pour pick-up large (non illustré)	*BR00758*	
6.3.20	Rampe de balles (non illustré)	*BR00680*	Cet équipement empêche la balle éjectée de revenir sous le hayon. Pour le réglage de la force d'éjection voir 1.21.
6.3.21	Collection de barrettes d'entraînement (non illustré)	*BR00518*	Ces barrettes confèrent plus de prise au rouleau starter. Aussi voir paragr. 3.5.2.
6.3.22	Chape et oeil d'attelage (fig. 8 et 9)	*25276045*	

G9701BRTW

Option		No. de réf.	Remarques
6.3.23	Oeil d'attelage oscillant (non illustré)	*25276014*	Seulement pour timon attelé en bas.